LC

17
S/

AUG 1 1 1955

中國紡織

一九五五年

Chung-kuo fang chih

PLEASE RETURN TO
CHINESE SECTION
ORIENTALIA DIVISION

13

6
Copy

9512 P

OCT 27 1955

中華人民共和國紡織工業部編

P
G770.5
C47

紡織機械

★ 一九五五年第十三期目錄 ★

•人民日報社論• 肅清一切暗藏的反革命分子……（1）
提高警惕，反對麻痺……羅瑞卿（3）
厲行節約，爲完成社會主義建設而奮鬥……（6）
響應中央號召，提高管理水平，在生產和基建企業中，
開展厲行全面節約工作……錢之光（10）
加强企業管理，厲行節約，爲全面完成國家計劃而努力……何毅（13）
厲行節約，降低成本，提高質量，保証全面完成國家計劃……裴昌会（17）
肅清車間黑料，搞好材料定額管理工作……程学鵬（19）
織布車間節約机物料的幾項办法……徐銘九（22）
推行限額領料卡的幾點認識……張漢文（24）
目前紡織企業簽訂集体合同的情况……施家英（25）
關於滾柱軸承錠子的幾個問題……紡織机械製造管理局（28）

★

介紹幾種布機木件的修理方法……上海國棉五廠（31）
鋼筘与走梭板和筘座搖擺角度对梭子運動關係……嚴品（35）
凹頂凸底球面筒子的成形……姚健綱、董健（36）
在漿紗機上裝置測濕指示器介紹……沈和鳴（38）
改進漿紗機打印鏈條傳動裝置介紹……臧兆元等（40）
供应桶保温裝置的研究……郭九恩（41）
改進末道清棉机落卷生头裝置……葛正亭（42）
延絞机單絲及斷头電氣自停裝置……潘文化（43）

學習蘇聯先進經驗
普通織机上的轉動後樑……俞震东譯（45）
併條机緊压羅拉的修改……夏永誠譯（46）
檢驗錠翼压掌对粗紗压力的儀器……何联華譯（46）

簡訊……（48）

每逢十五日三十日出版

人民日报 社論

肅清一切暗藏的反革命分子

胡風反革命集团的眞实面目和罪惡活動的揭露，激起了廣大人民的憤怒，同時也提高了廣大人民对於暗藏的反革命分子活動的警惕。人民羣衆紛紛要求肅清一切暗藏的反革命分子，这是完全正確的。

胡風和胡風集团分子的主要特點，是他們採取了托洛茨基分子和其他反革命分子的兩面派的手法，把自己巧妙地僞裝成馬克思主義者、革命者和共產党的擁護者，僞裝成人民的朋友，尤其是青年人的朋友，藉以迷惑党和人民，蒙蔽党和人民的眼睛。他們二十多年來处心積慮鑽入革命隊伍以至共產党內，从內部來破壞人民革命和社会主義事業，破壞共產党，爲帝國主義和蔣介石國民党匪幫効勞。

僞裝進步和革命、鑽入革命陣營和共產党內來破壞革命的不祇有胡風集团，而且还有帝國主義特務机關所派遣來的特務；还有國民党「內調局」、「保密局」、「大陸工作处」的各式各類的特務，也有一般的反動軍官、反動党团骨幹、反動道首和他們所組織的反動組織。这樣的暗藏的反革命分子無論在財政經濟界、政治法律界、文化教育界和各党派、各团体中都有。这些分子不一定能像胡風分子們那樣背誦許多馬克思主義的詞句，不一定会做詩会寫文章，但他們也是在表面上「順着」革命，称讚革命，阿諛革命，甚至在鑽入了革命組織以後裝得勤勞刻苦，以圖騙取信任，却是同胡風分子相似的。这些暗藏的反革命分子的眞正目的，都在找我們的弱點、鑽空子，偷竊我們党和國家的机密，向帝國主義和國民党供給有關我們的軍事、政治和經濟的情報；或者散布謠言，煽動羣衆，製造糾紛；或者直接進行縱火、爆破、暗殺、暴動之類的破壞活動。

应当指出，从中國革命勝利以後，採取兩面派手段來对我們進行隱蔽的鬥爭，已經成爲反革命分子進行活動的主要策略。他們所以採取这种策略，是因爲他們看到中國共產党和人民政府在人民羣衆中具有無限的威信。人民民主專政是十分鞏固的，誰要公開地正面地起來反对共產党和人民政权，誰就会遭到廣大羣衆的沉重的打擊。因此，他們就採取隱蔽的鬥爭方式，把自己那副反人民的猙獰可惡的眞实面目遮蓋起來，暗中進行破壞活動。这种暗藏的反革命分子是革命的最危險的敌人。

一九五一年的鎮压反革命運動把一個很大部分的公開和暴露的反革命分子肅清了，这是一個偉大的勝利。但是，这种公開的暴露的反革命分子也还有一個不小的部分沒有肅清。至於大批的採取兩面派手法的暗藏的反革命分子，則我們还沒有來得及实行堅决的揭露和处理。相反的，他們却用各种僞裝欺騙了我們，鑽進我們的「肝臟裏」來了。他們所以能够鑽了進來並且長久地暗藏起來，这是因爲我們的机關、团体、企業、部隊、学校、合作社在接收人員的時候，缺乏嚴格的審查；也因爲我們是勝利者，各种各樣的人都向我們靠攏，其中不免混進一些反革命分子，而我們还沒有來得及作徹底的清理；还因爲暗藏的反革命分子採取了兩面派的欺騙手段，我們要想辨別和清理他們，就必須依靠領導机關的正確指導和廣大羣衆的高度覺悟相結合才能办到，而我們过去在这方面的工作是有缺點的。我們的很多人对暗藏的反革命分子的警惕性不高，許多人簡直喪失了警惕性。有的人認爲「政权在我們手裏，有幾個反革命分子也不要緊」，「秀才造反三年不成，幾條小魚翻不起大浪，不必小題大作」；有的人認爲「業務太忙，搞好業務就是政治」；还有的人認爲「反革命分子在別处有，在我这個部門是沒有的」。这些人忘記了，如果讓反革命分子的陰謀得到成功，那就是反革命的復辟，那就是中國倒退幾十年，那就是千百万革命者人头落地。对反革命的寬容，就是养起老虎來吃掉自己。正是因爲不少人有这些極端危險的右傾思想，才使得我們不少部門在党內鬥爭、思想鬥爭、幹部工作和

人事工作方面採取了「寧右勿左」的作法。这就使得我們隊伍中許多人喪失了政治警惕性，不能辨別暗藏的反革命分子，使很多人長期和老虎睡在一起还不知道，或者明明發現了反革命分子和反革命思想也不敢進行堅决的鬥爭。这是目前革命隊伍中的主要危險和主要偏向。

在这种輕敌麻痺的右傾思想支配之下，現在有許多同志听到反革命謠言不过問，發現了事故不追查，在押罪犯和被管制分子跑了不追究，羣衆來報告反革命活動不理睬，甚至發生了重大案件也不積極偵察破案。暗藏的反革命分子看到有机可乘，就加緊了反革命的破壞活動。一九五四年經濟企業系統發生的大小事故中，已查清爲反革命破壞事故的有三百四十多起，沒有查清的比这個數目还要多得多。農村反革命分子縱火焚燒粮倉、森林和農業生產合作社財產，進行兇殺謀害的案件爲數也很多。这种驚心動魄的事实，难道还可以視若無睹麼？

敌人是一定要來破壞我們的社会主義建設和社会主義改造的事業的，是一定要來企圖实行反革命的復辟，顛覆人民民主政权的。可是，只要我們廣大的幹部和羣衆警惕起來，隨時隨地注意起來，这些暗藏的敌人就都是可以被發現和清除的。我們完全相信，反革命分子雖然數量不少，雖然非常狡猾，但是他們究竟是絕对的少數。我們現在的党政軍民各机關、团体、廠礦、学校、部隊、合作社中，所有人員，包括起義人員，留用人員在內，絕大多數的人，即百分之九十幾的人，都是好人。他們之中，有一些人是有錯誤和缺點的，但他們还是屬於好人一類。只要这百分之九十幾的好人眼睛擦亮了，只要他們懂得暗藏的反革命分子的陰謀手段和危害性，只要他們同公安部門，同幹部工作、人事工作部門密切結合起來，向反革命分子進行鬥爭，就一定可以肅清一切公開的和暗藏的反革命分子。胡風反革命集团的被揭露，就是一個証明。

当前的迫切任務就是要通过胡風事件，在所有我們的机關、团体、企業、部隊、学校和合作社以至城鄉的廣大人民羣衆中進行廣泛深入的教育。这是肅清暗藏敌人的鬥爭順利開展的根本關鍵之一。各單位的負責同志要親自動手作報告、組織閱讀文件和討論。討論要密切联系实際，联系到暗藏的敌人可以怎樣在自己这條战綫上、在自己这個部門中和在自己这個地區內進行破壞活動，以至鑽進「肝臟裏」來。应当使每一個人了解：暗藏的敌人不但会披上馬克思列寧主義的外衣來散佈反動思想，会裝作勤勞刻苦的樣子來騙取信任，以便背後搗鬼；而且还会假造歷史，假造党的介紹信，假造文件和勳章，鑽進我們隊伍裏來。应当使每一個人了解：我們的麻痺大意、自由主義和個人主義等缺點錯誤，都可能受到敌人利用。在廣大城鄉羣衆中，則必須通过已經破獲的具有典型教育意義的反革命案件，進行深入的宣傳教育，使羣衆了解敌人的各种陰謀破壞手段，懂得怎樣識別暗藏的反革命分子，積極起來揭發並協助公安机關捕捉这些反革命分子，保護自己的革命果实和社会主義前途。这种教育工作做得越廣泛，越深入，羣衆的眼睛擦得越亮，越能克服麻痺大意，就越容易揭露暗藏的反革命分子，就越有保証实現提高警惕，肅清一切反革命分子；防止偏差，不要寃枉一個好人的方針。

肅清反革命分子，是全党和全國人民必須人人加以密切關心的工作。全國人民都必須深刻地接受胡風事件和其他反革命破壞事件的教訓。各個机關、团体、企業、部隊、学校和合作社都必須把接受人員時的審查制度嚴格起來和健全起來，党組織尤其要把接受新党員的制度嚴格起來和健全起來，防止任何反革命分子混入；同時必須採取領導和羣衆相結合的办法，对那些來歷不明或形跡可疑的人進行徹底的清理。要嚴格地把好人和壞人分別清楚。不能把好人的某些一般性質的可以改正的缺點和錯誤，同反革命分子的陰謀破壞混淆起來。但是对於暗藏的反革命分子，却不能絲毫放鬆，不能讓他們用假檢討、假反省、避重就輕等兩面派手段敷衍和蒙混过去。在廠礦企業中，必須加强保衛工作，对於各种事故必須下决心徹底地查清底細，使反革命分子不能在自然事故和責任事故的掩蓋下進行破壞。在城市和農村中，对於縱火、暗殺、爆破以及各种破壞統購統銷和互助合作的事件，必須大力組織偵察，同時發動廣大羣衆協同破案。公安机關和羣衆性的治安委員会，都应該積極加强对敌鬥爭，有組織有計劃地清查所轄區內各种暗藏的反革命分子。總之，全國人民必須团結一致，共同努力，肅清一切暗藏的反革命分子，不讓一個漏網！

提高警惕，反對麻痺

羅瑞卿

全國解放以後，我們的國家在各個战綫上都取得了偉大勝利。兩年以來，我們的國家在中國共產党的領導下所進行的社会主義建設和社会主義改造事業，又獲得重大的成就。所有这些鬥爭的進展和工作的成就，都是同我們对國內外敌人進行鬥爭所取得的勝利分不開的，也是同鎮压反革命所取得的勝利分不開的。經过幾年來对反革命活動的鎮压和其他方面的鬥爭，國內的殘餘反革命勢力是被大大削弱了，人民民主專政是更加鞏固了，社会秩序是更加安定了，我們的國家机關的力量是更加加强了，人民的覚悟性和組織性是大大提高了。所有这些都是偉大的成績，都是有利於保衛我們的國家的安全，有利於保衛我國人民的社会主義的建設事業的。

但是，隨着美帝國主義对新战爭的準備的加緊和对我國的侵略顛覆活動的發展，隨着我國社会主義建設和社会主義改造事業的日益進展，我們同反革命分子之間的鬥爭，不僅沒有緩和沒有減弱，而是更加緊張更加複雜了。道理十分明顯，只要國內还存在着反革命殘餘勢力，只要國外还存在着帝國主義，也就是說：只要世界上还存在着階級和階級鬥爭，我們的敌人是一刻也不会忘記我們，因而就一刻也不会放鬆对於我們的破壞的。而且事实已充分証明，我們革命事業的每一步前進，都引起了國內外敌人的無比仇視和瘋狂破壞，他們不惜採取一切陰險、惡毒的卑鄙手段，力圖阻撓我國的社会主義建設。在最近一個時期以來，殘餘的、暗藏下來的反革命分子的破壞活動，又有重新抬头的趨勢。例如：煽動騷亂，散佈謠言，搶劫放火，破壞社会主義改造，破壞工農業生產，殺害幹部和人民的罪惡事件，曾在若干工作較爲薄弱的地方一再發生。这表明了一切反革命分子和反動分子並不甘心於自己的滅亡，相反的，正是由於他們已經感到了就要滅亡的威脅，因而也就更加要拚命地实行抵抗和破壞。这种情况，正是过渡時期階級鬥爭日益劇烈的反映。

的確，暗藏下來的反革命分子針对我國社会主義建設和社会主義改造事業所進行的各种破壞活動，还是相当猖獗的，敌人的破壞給國家和人民所造成的損失是極其驚人的。但是，問題的嚴重性不僅僅在於我們面前还存在敌人和敌人的破壞活動，特別还在於我們中間有不少人其中包括一部分共產党員和幹部，正在滋長着一种極端危險的太平麻痺情緒。这种太平麻痺情緒，蒙蔽了这些人的政治警惕性，使他們对於目前尖銳的階級鬥爭，对於敌人所進行的猖獗的破壞活動熟視無睹。不少的人滿足於我們过去鬥爭中所取得的勝利，認爲經过各項社会改革和鎮压反革命運動，國內已經沒有甚麼反革命分子了，即使还有也爲數無幾，不足爲患了，因而眼睛看不到敌人，即使看到了，也覚得沒有甚麼了不起。他們說：「幾條小魚翻不起大浪。」「寫幾條反動標語还能把蔣介石寫回來？」「既然政权在我們手裏，讓幾個反革命分子存在一時，是不要緊的。」「既然資產階級不敢公開造反，不敢同我們進行武裝鬥爭，即使有幾個暗藏的反革命分子，我們也可以高枕無憂。」甚至有的人因爲迷惑於当前的所謂「太平景象」，主張我們也应該「馬放南山，刀槍入庫」。这在实質上就是主張我們不应該繼續加强我們的國家政权，加强我們的國防，加强我們的人民民主專政。很顯然，这种陶醉於过去取得的勝利、盲目樂观的輕敌麻痺情緒是極端有害的、危險的。人們之所以如此，是由於忘記了階級鬥爭的这樣一條規律，这條規律就是：革命的事業愈前進，愈勝利，而革命的敌人的報復破壞就必然会愈兇狠，愈加劇。

太平麻痺思想的另一個突出表現，是在不少同志乃至某些負責幹部中埋头業務不問政治的傾向極爲嚴重。他們說：「既然業務那末重要，業務已經忙不过來，哪还有時間關心政治呢？」他們以爲全國都在生產建設，而且生產建設突飛猛進，廣大人民欢欣鼓舞，哪裏还有甚麼階級鬥爭？或者口头上承認还有階級鬥爭，並且也承認階級鬥爭日益尖銳，但在对待反革命分子問題上，却採取了一种漫不經心的態度，因而使自己逐漸喪失了政治嗅覚，往往对混入內部的反革命分子毫無察覚，同老虎睡在一起还自以爲高枕無憂。一部分領導人員中这种漫不經心的庸俗態度，就使他們所領導的單位政治工作

薄弱，原則空氣稀薄，紀律廢弛，制度鬆懈，給反革命分子混入內部進行破壞活動造成了便利條件。人們之所以如此，是由於他們忘記了这樣一條眞理，这條眞理就是：建設社会主義社会就是要徹底消滅剝削和消滅階級，而徹底消滅剝削和消滅階級必然是一場極殘酷、極劇烈的你死我活的階級鬥爭。社会主義建設同破壞社会主義建設，社会主義改造同破壞社会主義改造，正是当前敌我鬥爭的主要內容。

目前階級鬥爭的特點之一是敌人的破壞活動的更加狡猾和更加隱蔽。許多人对於这一特點認識不足和警惕不够，乃是太平麻痺情緒的又一個較爲普遍的表現。我們的不少幹部容易被反革命分子的花言巧語和僞善面貌所欺騙，容易被他們的各种僞裝和外衣所蒙蔽。例如：在工礦企業中所發生的各种事故，有人往往一律把它們看成是自然事故和責任事故，对於反革命分子、特務間諜分子利用職权，利用技術，藉口所謂『自然事故』或『責任事故』所進行的政治破壞活動，因爲缺乏警惕性，就很少能够辨別和識破。又如对於農村中所發生的某些騷亂，一些同志由於缺乏警惕性，也往往只看到我們工作中的某些缺點和少數農民羣衆的某些不滿的表面現象，而看不到或忽略了殘餘反革命分子或階級敌对分子隱藏在羣衆中乘机進行煽惑的实質。尤其是对於那些鑽入或混入我們組織內部，穿上國家工作人員的制服，甚至騙取得共產党員、青年团員的称号，披着馬克思列寧主義的外衣，以兩面派的手法進行破壞活動的反革命分子或反動分子，我們的不少同志更缺乏鑑別識破的能力。胡風反革命集团能够混入革命陣營，隱藏二十多年，使許多人受欺騙，胡風集团的某些骨幹分子竟混入共產党內，長期未被發覺，这個事件就是很嚴重的教訓。人們之所以缺乏識別僞裝的反革命分子的能力，是由於他們把複雜的階級鬥爭看得簡單化了的緣故。正是由於階級鬥爭的日益尖銳和複雜，敌人也就愈加知道，爲了既能保存他們自己，又能打中我們的要害，他們就不得不把自己僞裝得更加巧妙，並力求深入我們的內部躲藏起來。否則敌人就將無法進行破壞，甚至無法生存下去。而我們如果麻痺輕敌，嗅覺不靈，警惕不高，不善於透过敌人的外衣，不善於辨別反革命分子，並揭露他們的一切陰謀，我們就必然要上反革命分子的当，使革命事業遭受損害。

由此可見，对待暗藏的反革命分子的麻痺情緒是極端錯誤和極端危險的。在國際國內階級鬥爭正趨於緊張化、複雜化的時期內，任何麻痺輕敌，政治上的漫不經心，或者对敌人的破壞活動採取容忍姑息的態度，都只能縱容甚至助長反革命分子的破壞活動。我們应該嚴格地系統地批判各种麻痺情緒，並認眞加以克服。我們的任務是要大大地提高我們的政治覺悟和革命警惕性，有效地加强我們的革命鬥爭，堅决地將一切反革命分子的破壞活動鎮压下去，徹底肅清一切暗藏在革命組織內部的反革命分子，更加鞏固我們的革命專政，保衛社会主義建設和社会主義改造事業的順利完成，以達到把我們的國家建設成爲偉大的社会主義國家的目的。

我們怎樣來提高政治覺悟和革命警惕，实際加强鎮压反革命分子的鬥爭呢？

首先，要大大加强防奸反特的宣傳教育工作。鎮压反革命運動，已經使公開的暴露的反革命分子受到了沉重的打擊，因而現在的反革命分子很多是用像胡風集团这樣的兩面派的手法進行活動的，而且愈往後，敌人就会愈加隱蔽，僞裝和活動的方式也会愈加巧妙。因此，我們决不要輕視敌人，必須要用階級鬥爭的現实和歷史的教訓來武裝我們自己。这項宣傳教育工作我們应該做得很充分很經常。苏联建國已經三十八年了，他們一貫注意，並且到現在还十分注意提高全党和全体人民警惕性的宣傳教育工作，这個事实和經驗对我們是有重要意義的。有人以爲既然敌人愈加隱蔽，一般人不易識別，因此只要加强國家公安机關的工作，不必做甚麼宣傳教育工作了，这种看法是有害的。正是因爲敌人愈加隱蔽，就愈加需要提高廣大羣衆的警惕性，就愈加需要有千百万双眼睛來注意和監視敌人。沒有一切共產党人、民主党派和廣大羣衆的革命警覺，僅有國家公安机關的努力，要發現和战勝隱蔽的反革命分子是很困难的。有人說，既然愈往後反革命分子僞裝得愈巧妙，那末我們能否識別他們呢？我們肯定地回答：是可以識別的，因爲任何隱蔽的狡猾的敌人，他們總是有漏洞的，他們總是要進行活動的，因此，他們總是要暴露的。胡風集团的被揭露就是一個証據。人民的覺悟和警惕性提高了，同國家机關的專門工作結合起來，任何暗藏的敌人總是要被揭露出來的。那末，加强防奸反特的宣傳教育工作，是否会警覺敌人，使他們有可能从已經揭發的材料中，找到有利於反革命活動的教訓呢？当然，这是可能的。但是我們的宣傳教育工作的結果首先是使廣大人民的覺悟和警惕性提高了，同暗藏反革命分子鬥爭的經驗增加了，覺悟了的人民發揮出來的力量，是任何反革命分子也难於抵抗的。

其次，要嚴格革命組織和國家机關的制度，特別是用人制度，嚴防反革命分子和其他壞分子鑽入

或混入到革命隊伍的內部來。一切暗藏的反革命分子，他們認爲要長期地隱蔽自己，不要「碰上一些意想不到的打擊」，最好的办法就是鑽入到我們的「肝臟裏」來。由於我們的机關、部隊、企業或团体的警惕不高、嗅覺不靈、眼睛不亮，特別是制度不嚴、空隙甚多，已經有一批反革命分子以各种方式鑽到我們內部來了，有的甚至竊據了我們相当重要的或机要的崗位，雖然他們爲數甚少，但情况是十分嚴重十分危險的。我們应該在徹底粉碎胡風反革命集团的同時，也要把類似胡風集团的一切暗藏在我們隊伍中的反革命分子，堅决徹底地清除出去，並从中得出教訓，嚴格用人和人事審查的制度，切实防止反革命分子鑽進來。在这裏我們碰到一种奇怪的观點，那就是認爲只要工作需要或生產需要，只要有技術、有文化，就是反革命分子也要用。而且事实上，有些反革命分子已經在这种观點和做法下鑽進了我們的某些机關、工廠、学校。这种观點就是一种「飲鴆止渴」的自殺做法，是完全喪失了对國家和人民的責任心的做法。可惜，这种現象竟是事实，並且到現在在一些單位中仍在繼續發生，有時这种現象，簡直達到驚人的不能容忍的程度。毫無疑義，这种現象只是爲反革命所欢迎，而对國家和人民是極端有害的，因此是应該堅决消除的。

再次，要在革命隊伍中提倡忠誠老实，反对在政治上說假話。这是堵塞反革命活動的空隙，从而限制和打擊反革命活動的有重要意義的一件事。一切僞裝的反革命分子、兩面派分子，他們的基本特點和手法，就是用尽心思進行欺騙，对國家对人民对革命組織都是說假話，只是对他們的反革命主子和反革命集团內部的人才說眞話。胡風集团，就是說假話的一個典型。胡風說「追隨革命」，实際上是反对革命，胡風說「擁護共產党」，实際上是破壞共產党；胡風說「擁護馬克思主義」，实際上是反对馬克思主義；胡風分子們說的「最大誠懇」，就是最大的虛僞，所謂「一次比一次詳尽而老实」，就是一次比一次不老实。因此，爲了使我們能够容易識破僞裝的、兩面派的反革命分子，我們就要更加提高警惕，提高嗅覺，防止受騙。但是，僅僅这樣还不够。僞裝的反革命分子要說假話，是否在政治上說假話的都是反革命分子呢？現在还不能这樣說。因爲舊社会遺留下來的資產階級和其他剝削階級的思想毒素，还沒有肅清，还在不少人的身上有影响，因而，还有一些人爲了自私自利或其他的目的，在政治上有隱瞞，向革命組織在政治問題上說了假話。这种情形有甚麼害处呢？它的害处就在於在实際上幫助反革命分子攪亂了人民的視綫，使人民比較难於迅速地準確地識破反革命的欺騙，从而难於及時地發現和打擊反革命分子。同時，在政治上說假話的人，很容易上反革命分子的当，以至被反革命分子抓住把柄，拖入火坑。这早已是反革命分子慣用的手法，也是許多人早已知道的。事实上，只有反革命分子才需要用假話來掩蓋自己的政治行爲，共產党員、青年团員、革命者和一切正直的公民，是根本沒有必要掩蓋自己的政治行爲的，因此是根本不需要說假話的。而且政治上說假話，是对党、对人民、对國家的不忠誠、不老实的表現，是同共產党員、青年团員、革命者的称号不相容的。作爲一個國家工作人員，如果对自己的國家在政治問題上实行欺騙，輕則是一种違反國家紀律的行爲，重則甚至是一种犯法的行爲。因此，我們应該提倡政治上忠誠老实、反对說假話。如果对自己的政治行爲說了假話，应該自覺地加以修正。否則，是不能指望得到党和國家的信任的。而且說假話就如同用紙去包火，終究是包不住的，是要被戳穿的。政治上的欺騙行爲，一旦被揭露了，当然本人是要負責的。大家都不說假話，那末，靠說假話來欺騙革命組織、騙欺人民的反革命分子，就要孤立起來，他們的活動和生存就会發生更大的困难。这樣就一定会大大有利於我們同反革命分子的鬥爭。

最後，要嚴格保守党和國家的机密，堅决反对任何疏忽大意，破壞制度，違反紀律，「小廣播」，瞎吹牛，「包打听」，隨便在私人通信中、在發表的文章中談論或援引國家的机密材料等等惡劣的行爲。这些行爲有些已經不止是自由主義的表現，而且構成了对國家对人民的犯罪。一切暗藏的反革命分子，正在利用我們在这方面的每一個弱點，每一個空隙，竊取我們党和國家的机密，而且已經竊取了不少的机密。我們一定要採取一切有效措施來保持住党和國家的机密，否則我們就难免要遭到反革命分子所加給我們的意外的嚴重損失。特別应該指出，革命隊伍中的自由主義，是反革命分子竊取党和國家机密的最好的幫手，我們要嚴格批評和克服自由主義，不給反革命分子活動的市場。这是我們每一個同志应該注意的。

前面已經說过，我們鬥爭的目的，不是爲了別的，而正是爲了加强和完成我國社会主義建設和社会主義改造的事業，爲了更有保証地把我們的祖國建設成一個偉大的先進的社会主義工業國。我們愈是熱愛我們祖國的今天和明天，我們就愈要提高警惕，反对麻痺，加强我們同反革命分子的鬥爭，使我們祖國的偉大建設事業不致受到反革命分子的危害。（轉載一九五五年六月三十日「人民日報」）

厲行節約，爲完成社會主義建設而奮鬥

——李富春副總理在中央各機關、黨派、團體負責幹部等參加的報告會上所作報告的摘要

國務院副總理李富春十三日在北京作了關於「厲行節約，爲完成社会主義建設而奮鬥」的報告。中央各机關、各民主党派、各人民团体的負責幹部，在京全國人民代表大会代表，中國人民政治協商会議全國委員会在京委員，北京、天津兩市負責人以及各地來京出席各种專業会議的代表等參加了報告会。

李富春在報告中首先說明中國共產党歷次提出的厲行節約的方針。他說，勤勞勇敢、艰苦奮鬥、克服困难、堅韌不拔是中國共產党和中國勞動人民的優良傳統。中國共產党中央和毛主席在經濟恢復時期和五年計劃实行的第一年，就提出增加生產、厲行節約和在發展生產的基礎上逐步改善人民生活的这一堅定不移的方針。在五年計劃開始的第一年，中央还提出了「適用、經濟、可能條件下的美观」的基本建設方針。中央的这些方針，是根據中國的經濟特點、根據列寧、斯大林關於社会主義經濟的節約制度的原理並吸取苏联建設社会主義的实際經驗提出的。

李富春在闡述列寧斯大林關於社会主義經濟的節約原理和苏联建設社会主義的实際經驗後接着說，我們是一個人口衆多經濟落後的國家，我們正处在建設社会主義的过渡時期，要在我國建立社会主義社会，需要經过三個五年計劃，即大約十五年左右時間；而要趕上先進的工業國，还需要幾十年的艰苦努力，大約需要五十年的時間，即本世紀的整個下半世紀。要進行这樣的建設就需要大量資金，这些資金要靠自己積累。但由於我國的工業基礎薄弱，資金積累的速度不可能很快。因此，發揚党的艰苦奮鬥的優良傳統，反对浪費，厲行節約，反对分散使用資金，堅决貫徹重點建設的方針，就有特別重要的意義。

他說，在目前條件下，農民生活水平低，工人生活水平也还低，如果我們在工業和其他方面的建設中，某些非生產性的建設和生活設施標準过高，就会妨害人民的团結，就会妨害社会主義工業化的歷史任務的完成。只有在非生產性的建設和生活設施上適应我們目前的生產力水平、經濟水平和人民生活水平，堅决貫徹党中央和毛主席指示的節約方針，我們才有可能建設起現代技術裝備的重工業，建立起社会主義的物質基礎，这樣，我們才有進一步改善人民生活的物質條件。所以今天的刻苦，正是爲了美好的未來。

他說，增加生產，厲行節約，不是一個部門、一個時期的運動可以解决問題的，这是我們全國人民普遍的長期的經常的政治任務。

李富春在說明五年來經濟恢復和經濟建設工作中獲得巨大成績後，着重批評了近兩年來在基本建設、生產管理和工作人員生活方面存在着的普遍浪費現象。

李富春說，这些浪費現象最突出的是非生產性的建設如大礼堂、办公樓、宿舍、俱樂部等等修建得过多、过好、过早。爲了迅速發展生產力，实現國家的社会主義工業化，苏联在生產技術上的一切最新成果是要尽可能「迎头趕上」的。但是对於苏联經过幾十年社会主義建設而獲得的幸福生活的最新水平，我們却不能脫離我國当前的經濟水平和人民的生活水平也來「迎头趕上」。很多同志对这點

認識不够。據國家統計局材料：中央六個工業部过去兩年的非生產性的投資佔全部投資的百分之二十三點二，但苏联在第一個五年計劃中，工業部門的非生產性投資只佔全部投資的百分之十四點五。这說明，我們应該迎头趕上的沒有趕上，而不应迎头趕上的却趕上了。

李富春說：在非生產性的民用建築中，由於忽視「適用、經濟、可能條件下的美观」的原則，盲目追求所謂「民族形式」，講究漂亮裝飾而造成的浪費是十分嚴重的。北京市僅三十九項工程的「大屋頂」就浪費了五百四十万元。如國家計劃委員会和四個工業部合建的办公樓的建築，單用大屋頂就浪費了八十八万元。这种「大屋頂」的風氣兩三年來發展得很快。據北京市統計：一九五二年「大屋頂」建築的面積爲五万一千平方公尺，一九五三年增爲十六万九千平方公尺，一九五四年更增爲二十二万平方公尺。有些建築物的立面和室內裝飾，还大量採用了貴重的或特殊的材料。被称爲「地質宮」的东北地質学院校舍，是利用僞滿未建成的皇宮基礎建設的，每平方公尺造價爲二百二十元，加上原有基礎每三百元，超过國家規定造價百分之一百四十。这座校舍除了外表上的琉璃瓦頂、仙人仙獸、盤龍華表、獅子滾繡球、雕梁畫棟和大量採用花崗石鋪地、大理石作柱外，大廳內部和天花板上还畫了各种圖畫，又加上了許多「蠟燭式」、「皇冠式」、「油灯式」的灯和各种古色古香的裝飾。但晚間灯光很弱，有人說像是佛堂、古廟。

李富春說，过分地增加裝飾的結果，必然会使建築物的造價大大增加，而利用面積却大大減少。如鞍鋼黑色冶金設計公司大樓每平方公尺造價二百四十元，但使用面積还不到百分之五十。所有这些追求形式的「豪華」的建築，同時也無例外地都忽視了使用者的需要和利益。鞍鋼黑色冶金設計公司大樓中的「圖庫」，是設計机關的宝庫，要防潮、防火，要和一切可能招致危險的东西隔絕。但設計人員在設計这個「圖庫」時用很大力量設計了一個「連拱」式的大門，却讓許多水管、暖氣管、瓦斯管通过「圖庫」，而且都露在外面。建築了「漂亮」的房子，就还要相应地購置「豪華」的室內設備，因之購買地毯、沙發、收音机、電唱机等高級消費品的風氣也隨着而來。衞生部的流行病学研究所職工宿舍很講究，一個科級幹部住五間房子，全所編制二百四十人，就有沙發七十七套。太原熱電廠在籌建時就買了沙發二十八套，地毯三十三條，另外还有汽車、收音机等，这樣僅僅買傢具就花了四十多万元。

李富春指出：工廠、鉄道、農場的福利設施的修建应該分別輕重緩急。他說：各新建企業一般地应該先蓋必要的宿舍、衞生所、食堂和学校。其他福利設施如俱樂部、休养所、運動場，綠化地區等，只能在建設單位完工投入生產後，再根據勞動生產率的提高、成本的降低和利潤的增長情况分別地報請上級逐年建設。这樣才符合在發展生產和提高勞動生產率的基礎上逐步提高人民生活的原則；也只有这樣，才能鼓勵全國人民建設社会主義的熱情。目前有些原有企業急需的住宅、勞動保護和福利設施还沒有得到妥善的解决，而在許多新建企業中，这類設施却办得过好、过多、过早，这种現象是很不合理的。例如國營北京第一棉紡織廠的基本建設投資中，各項福利設施都很完備，單是「綠化環境費」就花了六万元。截至今春止，已支出四万一千元；其中包括無計劃修建的兩座噴水池，造價一万一千元；購買花樹六十多种，有的每株貴達五十元；甚至於把十七斤五兩金魚也都打入基本建設投資中。國營北京第二棉紡織廠用二十個理髮員，却買了一百零四把理髮推子和髮剪、一百二十八把剃刀，可以用三四十年。有些企業沒有解决職工的最迫切問題，却花了很多錢去办一些不急需的事，或者形式上也是爲職工解决問題，却並沒有按照職工的实際情况办事。例如齊齊哈爾机車車輛廠新蓋的宿舍，房租最高的一個月要四十一元，最低的也要十八元，職工都住不起，但住原來的宿舍一個月六元就够了。

李富春說，在生產性建設中同樣存在着浪費現象。在工業建設中，因急於求成，就不按建設程序办事，不弄清情况，不進行有系統的準備工作，甚至建設方案尚未確定就盲目備料，倉促施工，因而浪費資金、積压器材。如第一汽車製造廠，到一九五四年十一月底爲止，共積压器材一千零五十七万元。據最近國家計劃委員会工作組檢查研究，如一開始即能避免这些錯誤，而認眞精打細算，可以節約投資一億元。施工中的浪費，还表現在勞動組織不好、建築質量低、勞動生產率低、机械設備的利

用率低、建築成本高等方面。

李富春接着批判了在生產企業中的浪費現象。首先是生產企業中的管理人員过多，机構臃腫。據中共北京市委調查：石景山鋼鉄廠、石景山發電廠和清河製呢廠三個單位可以減少三千六百多人。其次是產品質量低劣，新產品試製成績不好。第一机械工業部各廠去年全年的鑄件廢品率爲百分之十二點五。該部第一季度計劃生產新產品一百八十七种，只完成了八十八种。第三是管理不善。哈爾濱食品公司去年一年中發生的浪費事件就有五十多次，有帳可查的浪費數字就有五十七万元。

李富春說，在目前工業生產管理上，我們必須無例外地特別注意加强技術管理，提高技術水平和加强勞動成本財務的管理，这是当前兩個關鍵問題。只有这樣才能保証勞動生產率的提高、成本的降低、產品的增加和產品質量的提高。

李富春指出產生上述浪費錯誤的原因是：

（一）在政治上沒有眞正認識社会主義建設時期艰苦奮鬥的必要。許多同志忽略了中共七届二中全会决議反对驕傲自滿、要求艰苦奮鬥的指示，被全國勝利衝昏了头腦，被經濟恢復和經濟建設中的勝利所迷惑，以致看不到或不理解社会主義建設的艰苦性。他們沒有明確分清在生產性建設上应当学習苏联的最新技術成就，在非生產性建設和生活設施上应当学習苏联社会主義建設初期的艰苦奮鬥的精神。

（二）在經濟管理上缺乏經濟观點，不注意經濟核算，不研究經濟效果。因此，在基本建設的計劃和設計上不分輕重緩急，樣樣「百年大計」，只管建設，不顧資金；在基本建設和生產上的定額不先進，標準不嚴格；在預算上「寬打窄用」，实際是寬打寬用。有些廠長、副廠長把管財務成本看成是「小事情」，在非生產性的支出上講排場、講闊氣、講華麗，以此來表示「現代化」和「大國風度」，而不了解克勤克儉，正是我們的美德，艰苦樸素正是我們的風度。

（三）組織上集中統一領導不够，缺乏統一的嚴格的制度；財政監督不嚴；特別是缺乏認眞深入的檢查工作。經濟工作中存在着大量的分散主義和放任自流現象，以致在非生產建設上各搞各的，而又相互影响，相互模仿，結果造成了嚴重的浪費。

歸根結底，这些都是主观主義、形式主義和自由主義的表現。有些同志忽視了我國的經濟水平、人民生活水平，忽視了資金積累的可能和社会主義工業化的要求，盲目的「積極性」很大。有些同志对浪費現象不但沒有引起痛恨，反而認爲「建設無經驗，浪費难免」、「建設成功是大事，浪費是小事」，以此來原諒自己，也原諒旁人；以彼此原諒，代替了彼此間的監督和檢查。

李富春說，產生上述这些浪費錯誤，國家計劃委員会也应負很大的責任。我們今天取得这些教訓是付出了相当的代價的。

李富春号召从各個方面、各個環節上努力增加生產、厲行節約，首先必須大力修改各類建築工程的設計，降低它們的造價。他說，工業建設中的主要生產部分（主要車間、主要設備）应該先進，但过高的廠房標準也要削減。附屬車間必須从企業的專業化和企業的相互協作、相互結合的原則出發，可減的就減。鉄路、公路的設計標準和造價也应根據不同情况尽可能降低。其他一切非生產性、消費性的建築（包括学校、办公樓、宿舍、倉庫、車站等），要根據現在經濟水平和人民生活水平、努力降低建築標準和建築造價。

李富春还指出了關於節約的各項具体措施。他說，工廠建築的生產部分，凡苏联設計的一律不改；但苏联設計的非生產部分应照新造價減低。國內設計的，要重新審查，对不合經濟要求的設計应在不推遲建設進度的條件下，尽可能地加以修改。民用建築的造價一律要降低，初步指標是：办公室和高等学校的教室，每平方公尺四十五元到七十元。中、小学校的標準由教育部規定，報國務院批准。住宅根據不同的地區、不同氣候條件及其他情况，由土坯平房到三層樓，每平方公尺二十到六十元。通用倉庫，每平方公尺四十元到五十元。鉄路車站分大中小車站，每平方公尺三十元到七十元。超过上述規定的高級民用建築，要經國務院批准。特殊的試驗室、研究所、特种倉庫，可由各部按照適

用、節約的原則，規定特殊的標準，報國務院批准。根據上面提出的指標，一般民用建築由建築工程部制定標準設計，並相应地修改預算定額。只有一兩個工廠和礦山的地區和礦區，应尽量建築平房，如因平房佔用耕地太多，經濟上不合理時，可以建築二層的住宅和三層的办公室，但不能超过上述造價標準。大城市附近，在離城較遠的郊區，平房和樓房可以按照当地情况混合建築；在靠近城市的郊區，考慮到城市規劃的合理要求，可以多建築些半永久性的樓房。有些地區因限於地形，可供建築用地太少，在不超过上述最高造價的標準下可以建築樓房。

李富春在報告中指出現有城市的規劃、設計要重新進行審查，並提出以下幾條原則：已經規劃的新工業城市，应根據現在的实際情况逐市加以審查，一般不得蓋高層建築；不是工業集中的城市，只需進行工業區和工廠的規劃，不要進行舊城市的改建，儘量利用原有城市的建築物；幹路可以寬些，住宅羣之間可多留空地。城市中的福利衞生設施应分期建設；城市中的各种公用事業，必須分別輕重緩急，逐步舉办。

李富春指出建設中的每個環節，从籌建起到完工投入生產止，都要嚴格節約。在地質勘探方面，凡勘探工作量不需要增加的勘探項目，应削減撥款百分之十；凡在第一個五年計劃內必須增加勘探工作量的勘探項目，应在原定撥款的基礎上增加工作量百分之十。要禁止过早地建立籌建机構，大廠可在施工前一年半成立，中小廠可在施工前半年到一年成立。今年凡不經过國務院批准，各种工程不得隨意舉行大規模的開工典礼和剪綵等儀式。

李富春說：在生產中的每個環節都要貫徹節約的原則。所有國營企業和公私合營企業都应当進一步降低成本。一九五五年計劃規定工業成本降低百分之六，現在应提出下半年爭取降低百分之七點五；交通運輸成本原規定降低百分之二點七；下半年应爭取降低百分之三點七；商業流轉費原規定降低百分之十二點九，下半年应爭取降低百分之十四。各個工業企業都要努力節約原材料。在紡織工業中，每件紗的用棉量应由三九三斤至少降爲三九〇斤。上海各种經濟類型的紡織廠每件紗平均用棉量已降低到三八六斤，全國各紡織企業都应当爭取達到这個標準。在鋼鉄、電力、有色金屬、汽油的節約方面也存在着很大的潛力，应当努力挖掘，以便爲國家創造更多的財富。

李富春說，办公室的設備和開支的標準也应当降低。他說，全國首先从北京開始，逐步統一管理机關房屋。全國各机關一律停止購買沙發、地毯，各地各部門現有沙發、地毯，可由当地政府管理机構統一調整。会議室一律用会議桌，不擺沙發、地毯，其他一切室內用具標準都应降低。整齊、清潔、樸素是我們的美的標準。開会時一律不招待水菓、紙烟、點心。除招待外賓外，一律不宴会，不会餐。机關工作人員參加一切晚会，除招待外賓和外國劇团献演外，都須買票。汽車的使用应当減少。宿舍傢具在实行工資制後，应当逐步轉爲自備或租用。

他說，在文教衞生的建設中，凡羣衆有力舉办的事，应尽量鼓勵羣衆舉办。

關於今年下半年如何執行節約的新方針問題，李富春在報告中也作了具体的指示。生產性的建築（如廠房）在不妨碍建設進度和投資計劃的完成以及不削減建設項目的條件下，設計能改的就改，不能改的仍可繼續施工。非生產性的建築在建築工程部沒有規定統一的標準以前，由各部暫行規定降低的標準，設計能改的就改，不能改的可不改，但必須同設計部門商洽尽量減少建築裝飾和房屋設備，必須保証降低造價百分之十到十五。在六月份已作好施工準備的工程，在保証降低造價百分之十的條件下，对現有的設計稍加修改後就可動工。七月份以後才開始施工的工程，应該在保証降低造價百分之十五的條件下，对設計加以適当的修改。

李富春着重指出：全党和全國如果都動員起來，堅决貫徹中央和毛主席的指示，貫徹以上的措施，將爲國家節約巨量資金，这一筆資金不論投之於那方面，对我國的社会主義建設事業都將起巨大的作用。因此，厲行節約决不是消極的措施，而是積極的、加速实現國家的社会主義工業化的方法。各個部門、各個地區都应該在厲行節約的同時，努力增加生產，增加新的產品，開闢新的銷路來保障資金積累的任務的完成。（轉載一九五五年六月二十一日「人民日報」）

响应中央号召，提高管理水平，在生產和基建企業中，開展厲行全面節約工作

——在紡管局局長會議上的總結摘要

紡織工業部副部長　錢之光

一、關於開展全面節約工作問題

關於紡織工業企業管理及基本建設方面工作的安排，今年廠長会議曾經作了部署。廠長会議所確定的方針与任務是：在鞏固与提高一九五四年工作的基礎上，進一步加强計劃性，厲行節約，提高質量，改進技術，逐步貫徹經濟核算制，全面完成國家計劃。这一方針与任務和最近中央提出厲行全面節約，克服一切浪費的号召是一致的，我們应該响应中央的号召，努力提高管理水平，在保証質量的基礎上來厲行全面的節約。过去我們强調節約用棉，在这一方面也確实有很大的收穫，但我們对其他方面就注意得还不够，譬如在用紗方面，就有很大的浪費。其实棉紗是經过加工的，它的價值应当比棉花还要高些。在車間經費、動力、輔助材料等方面也有很大的浪費，如果我們能够精打細算，每件紗降低車間經費、動力、輔助材料百分之十，也就等於節約了四、五斤棉花的價值。總之，应該在生產过程中的每一個環節，都嚴格地厲行節約。此外，我們企業部門还应該响应中央節約粮食的号召，克服浪費粮食的現象。

中央要求全國生產、基建部門在原來降低成本的基礎上，平均再降低成本1.5%，我們应該努力發揮積極方面的因素，在厲行全面節約，克服一切浪費的基礎上，完成这個任務。各紡管局对所屬企業应提出降低成本的指標，並幫助他們製訂完成这一指標的具体措施計劃。

党中央和毛主席歷來就非常注意節約問題，並屢次指出「勤勞勇敢、艰苦奮鬥、克服困难、堅毅不拔」是中國共產党和中國勞動人民的優良傳統。在今年舉行的党的第[illegible]全國代表会議關於發展國民經濟的第一個五年計劃草案的决議中，又指出：「全党同志必須在中央的領導下，团結全國各族人民羣衆，競競業業，克服困难，努力增產，厲行節約，爲完成和超額完成这個計劃而奮鬥。」最近中央又号召厲行全面節約，克服一切浪費。党和政府所以再三提出節約問題是有理由的，因爲我們是勝利者，而勝利者往往会因勝利衝昏头腦。我們的工業还十分落後，工業在國民經濟中所佔的比重很小，同時我們又是一個人口衆多的國家。佔全國人口大多數的農民，解放後生活雖有很大改善，但应該說現在的生活水平还是低的，爲了使我國人民最終地擺脫貧困，同時鞏固我們的國防，我們就必須迅速地建設社会主義工業，首先是重工業。而建設工業是需要大量資金的，資金的來源主要是依靠我們自己積累，也就是主要依靠國民經濟各部門特別是工業部門的節約，來爲國家建設積累資金，如果我們各個部門各個環節都動員起來，那麼節約的潛在力量是很大的。过去有人單純在生活上追求「社会主義標準」，結果使城市生活水平提得过高过快，这顯然是不顧中國当前实際情况的做法。这樣做，就將使城鄉的距離越來越大，就会影响工農联盟。列寧說，工農联盟是社会主義國家的根本問題，「如沒有与農民羣衆的很好的關係，則我們就不能存在」（列寧「俄國共產党(布)的策略」）。对於这一原則，我們一般是能够理解的，但在实踐上却時常会違反这一原則。今天我們要学習苏联，首先是应該学習苏联的先進生產技術，学習苏联用最新的技術設備把我們的工業裝備起來，而不应在生活上向苏联看齊。苏联人民的生活標準是苏联人民經过三十多年的艰苦努力才獲得的成果。厲行全面節約是一個經常的任務，以後我們必須把厲行全面節約与改善企業管理相結合，防止一陣風的做

法，重要的不僅是揭發浪費，而是要提高認識，採取措施，健全制度，加强企業管理。

根據以上精神來檢查我們在基本建設方面的工作，我們的浪費情況是嚴重的。这一問題部在去年第四季度就提出了，但在某些幹部中还沒有引起足够的認識。这种浪費現象值得特別提出的是生活設施方面，有嚴重的鋪張浪費，而性質是趨於資產階級的奢華，忘記了我們应有的艰苦樸素的作風。我們对这些現象，如不加以注意，展開批評与鬥爭，就会妨碍我們的社会主義建設，这是特別值得警惕的。

一般說來，我們基建的標準太高了，特別是生活建築方面標準太高。標準高、造價高、投資多，这是与中央厲行節約的精神不符的。在这裏，也許有人会說：「我們的造價不算高，已經降低了，比我們高的还多」。这种想法是不对的，我們应該認識建設社会主義的複雜性与艰巨性，应該分清生產与非生產性建設的界限，不能把有限的資金过多使用於非生產性的生活設施上去，这樣做就会影响到我們國家建設的速度。中央曾一再指出：生活的改善必須服从於生產的發展，因此，我們的資金必須集中使用，只有生產提高了，生活的改善才有保障。

造成非生產性建築標準高、造價大的原因，主要是我們思想上有毛病，主观努力不够，这裏，部首先是有責任的。因爲設計、計劃、預算都經过部的批准，即使有些項目未經部批准，部也有責任。因爲这說明部在領導方法上存在官僚主義，檢查不够，教育不够。但建設單位也是有責任的，有些甚至要負主要的責任，特別是計劃外的添購，認爲自己僅是執行者而不負責任，这种看法是不正確的，这不是主人翁的態度。有些建設單位尽量要求增加項目，不批准还不滿意，这些都是錯誤的。

爲了貫徹厲行全面節約的方針，新老廠对建設項目（包括老廠的大修理、技術措施，擴建工程）必須進行一次檢查，嚴格按照中央規定可办可不办的应削減；可緩办的应推遲办；必須办的应尽量節約，講究經濟效果的原則。特別是非生產性建築，凡是可以削減的必須削減，標準亦应尽量降低。今年建築項目中，除已經開工或預製品已經做好的例外，其餘凡是可以改變設計的必須改變，应該降低標準的必須降低，如果違背这個原則，就是違背中央的决定。

在貫徹以上精神的过程中，可能会遇到某些抵觸情緒，这就需要首先在思想上提高幹部的覺悟，同時也应該開展批評与自我批評。

由於計劃變更而多餘的物資，应報請中央調撥，但各局也应該主動設法处理，不能等待中央來解决。新廠傢具、宿舍由紡管局調撥或統籌，如果有個別單位，从本位主義出發不讓調撥者，应展開批評和鬥爭，甚至先予沒收，然後再分發。

二、關於處理積壓物資問題

根據供銷總局的報告，我們物資積压的情况是嚴重的，一面处理一面又積压，雖然有些客观因素，但主要是我們工作上有缺點。造成物資積压的客观原因，如基建計劃削減，使備料过多；生產單位由於生產計劃或品种改變也会造成積压；採用合理化建議後因節省了材料，也積压了部分物資；五四年在國外申請訂購未能按時進口，因急用又在國內另行購办，也造成了積压；物資供应計劃在前，設計在後，也同樣会產生物資積压的情况，这些都是造成積压的客观原因。但是重要的还是在主观上責任心不强，計劃性不够，寬打寬用，消耗定額不切合实際，退料制度不健全等等。我們必須克服这些主观上的缺點和錯誤。对於消耗定額的製訂，应該由技術部門負責，供銷部門積極配合協助。現有積压物資，各單位应加以清理，做到心中有數，各項物資一定要分門別類的加以清理、調撥；对申請採購的大量的或貴重的物資，廠級必須加强審查，如果買多了或規格錯了，由企業單位自己負責。向國外申請進口的物資，应該力求正確、愼重；对國內訂貨也要照顧到別的部門的工作，尽量做得正確一些，以免造成新的積压。總之对於積压的物資，能退的退，能調撥的調撥，採取各种办法來处理。貴重的材料，在保証質量不變的情况下可以保管，但如超过一定時限会變質的貴重材料，必須加以处理和利用。可以利用的，使用部門应認眞負責地尽量加以利用，不应提出过高的要求。倉庫应該清理一次，倉庫管理制度要健全，必須經常檢查，尽量減少積压，以達到厲行節約的目的。

三、關於精簡機構問題

这一次精簡机構的主要目的在於減少層次，提高工作效率，克服人浮於事的現象，不是把人員減少，連工作也一齊推出去。

企業單位在机構和人員上，也应大力貫徹精簡節約的方針，要求各企業首先摸清情况，企業六月

底的人員情况应詳細列表報部，六月底以後不准再增加一個職員和再招收一個工人，如果未經批准多增加工人，由企業負責。

新廠同樣不許再招收新工人，如工人不够，应由部、局統一調配。

各紡管局、各企業对工資及勞動組織必須認眞抓一下，定額的調整应該实事求是，不要过分强調擴大看台數，現在原料不足，轉速过高的企業，可以適当降低。簽訂集体合同及開展勞動競賽問題，应以厲行節約、提高質量爲中心，項目不一定太多，部和紡織工会全國委員会發出的簽訂集体合同的联合指示各企業应予貫徹。

四、關於下半年企業管理工作

今年下半年各企業应以開展厲行全面節約作爲主要工作。爲了使全面節約工作經常化，必須繼續加强計劃管理，这是社会主義企業管理的基本方法。作業計劃应該進一步鞏固提高，不要形式主義。

關於推行經濟核算制加强財務成本管理問題。就推行經濟核算制的一般條件來說，我們的企業已实行了經濟核算制，但是現在的問題是我們还沒有做好 。实行經濟核算制必需的各种定額、制度、條例等等，各廠也搞了一些，但都是不全不透，企業在厲行節約方面，还有很多漏洞。一句話，我們还沒有能从企業的各個方面來实行嚴格的精打細算。因此，我們現在首先要做的工作是如何从貫徹企業經濟核算制的要求出發，实事求是地做好各种技術經濟定額的制訂或修訂、各种報表制度、原始記錄的整頓等工作 。至於推行廠內經濟核算制的工作，一般有條件的廠可以做，但要求应該是逐步的深入。有些企業要注意防止脫離实際的做法。各項經濟技術指標可以由紡管局訂出來。有條件的工廠也可以把指標下達車間，在開展羣衆性節約運動的基礎上，和勞動競賽相結合。有條件，班組經濟核算也可以推行。總之推行經濟核算不要企圖把所有工作都抓在一起，主要的是应該抓大的指標，逐步深入，逐步細緻。關於減少流動資金的問題，責成各局財務处來負責研究進行。

在加强技術領導和安全生產方面，应繼續圍繞着厲行全面節約，克服一切浪費的要求，加强技術領導，对企業要害部門如鍋爐、電氣設備应該加强維護檢修，应該檢修的必須檢修。隨着生產任務的變動，机台保全檢修工作要加强，对各种操作規程制度等也应加以整理、審查和充实。

關於節約用棉与質量問題，根據現在我們的質量情况，应該把質量重視起來，我們过去对節約用棉是做了一些工作，但对質量方面就做得不够。在節約用棉上，这幾年來是逐年有所降低，今年已在390斤以下，这是全体職工努力的結果。但質量情况就不够好，有的地區完成計劃不到50%，因此質量問題是很嚴重的。而質量是和每一個穿衣服的人有關係的，不顧質量是不对的。正確的做法应該是「在保証質量的基礎上節約用棉」。用棉量方面，应該根據李富春副總理的号召，每件紗不要超过390斤，同時必須保証質量。質量好，用棉量低的廠，应該加以鞏固。質量標準達到了，但用棉量高的，应該在保証質量的基礎上，進一步降低用棉量；用棉量降低而使質量惡劣的，就不能只片面的追求用棉，因爲这樣只能使棉紗品質更不好，結果会造成更大的浪費。在这裏要特別指出的是：格林的標準一定要達到部所規定的標準，工場中隨意變更工程設計的作法是应該批判的。

五、關於開展粉碎胡風反革命集團及肅清一切暗藏的反革命分子的鬥爭問題

胡風反革命集团的罪惡活動被揭發，已激起了全國人民的憤怒，廣大人民羣衆紛紛要求肅清一切反革命分子，保衞我國的社会主義建設。我們全体職工，首先是領導幹部应該認眞学習有關文件，特別是人民日報的社論和編者按語，从認識胡風反革命集团的兩面派手法中吸取教訓，提高革命警惕性。通过胡風事件，对全体職工羣衆進行一次廣泛地深入地宣傳教育，把所有潛藏在我們企業中的一切反革命分子積極地堅决地加以清洗。如果不肅清一切暗藏的反革命分子，我們的建設事業就会遭到破壞。我們的方針是一方面不寵枉一個好人，另一方面对一切暗藏的反革命分子必須堅决肅清。

我們下半年的生產任務雖有所改變，但我們的任務还很多，我們决不能麻痺大意，对困难必須有足够的估計。过去我們对政治工作与業務工作結合得不够好，以後必須進一步加强政治思想工作，反对驕傲自滿情緒，開展批評与自我批評。只有这樣，才能做好我們的工作，完成國家的任務。

加强企業管理，厲行節約，爲全面完成國家計劃而努力

天津紡管局局長　何　毅

一、

紡織工業部在今年全國紡織廠廠長会議上曾指示各廠，应在鞏固与提高一九五四年工作的基礎上，進一步加强計劃性，厲行節約，提高質量，改進技術，逐步貫徹經濟核算制，以保証全面完成國家計劃。根據这一要求，檢查我們天津各紡織企業在生產管理上的主要問題，是質量低、成本高、浪費大。

在質量方面，雖然自去年第四季度起各企業都在不同程度上有了若干改進，但从完成國家計劃上來看，棉紗的標準品率，还未能達到國家的要求。同時各個企業之間的質量也相差很多，以三月份棉紗混合標準品率爲例，有的廠達到60%，有的廠則僅達6%；棉布質量情况也是如此，如第一季度五福布正布率國棉四廠爲99.34%，而國棉一廠僅達97.79%。質量低劣的情况，在各用戶中及小工廠進行加工時也有反映，如賣筒子紗，僅國棉六廠在三月份一個月中，由針織廠退回的32支紗，壞紗就有238磅之多。

在成本方面，首先在用棉用紗量上各個企業之間極不平衡。其次在工繳方面，各廠之間的不平衡現象更爲顯著。如五福市布每疋的上漿成本，國棉三廠爲0.1165元，國棉四廠爲0.0882元。在用電量方面，三月份每件棉紗通扯用電量國棉六廠爲303度，國棉四廠爲227度；棉布每千公尺用電量國棉二廠爲138.57度，國棉三廠爲122.93度。其他在單位產品扯用工時和工人工資上也都存在着不平衡現象。这种不平衡現象，說明有些企業的成本，在很多項目中是偏高的。

在浪費方面，各企業的浪費現象是很普遍而且是很嚴重的，根據初步揭發的材料，証明这种浪費現象已相当可观，主要是由於寬打窄用、設計不週和管理不善，使國家資金遭受很多不应有的損失。如國棉三廠由於寬打窄用、領了不用造成的机物料的積压即達46,780元，國棉六廠在清花鬆包机上裝置暖風箱，目的是想減少原棉的含水量，但工人反映加裝这种裝置後空氣太熱，結果花了六百元，放着不用。又如國棉六廠一九五三年作電磁開關花了二万元，由於設計得太大，結果裝不上不能使用。再如國棉六廠爲学習北京一廠改裝細紗的清潔器，但由於事先在各方面的條件考慮不够週到，一次作了十台，結果把鋼板、隔紗板的托脚都打了眼，裝上後由於鋼軟，又不好修理，結果浪費了五百多元，其他如國棉三廠的汽水分離器由於設計不週，也浪費了六千多元。國棉四廠的皮輥浪費也很大，本來一年一週期調換，現在只用三個多月就要調換一次，此外各廠在不同程度上还有漿紗跑漿的現象。至於在新建、擴建及各廠改造中，由於要大、要多、要好、要全的思想所造成的浪費也是很大的。

造成以上这种現象的原因，在日常生產管理上，主要是对完成國家計劃缺乏全面观點。一般是重視產量不重視質量；对勞動計劃的編製和執行心中無數；对物資供应計劃不加重視；技術措施計劃仍在一定程度上与生產脫節，經濟效果也不顯著；成本及財務計劃的各項指標，訂得比較保守；对有關經濟核算的各項制度尚未建立或健全；技術領導薄弱，不善於把技術領導和各項工作密切联系起來。在我們領導幹部和工作人員一般都缺乏一种厲行節約的观點，沒有深刻地認識到紡織工業除了应供应人民羣衆紡織品的需要以外，嚴格地厲行節約、降低成本反对一切浪費，爲國家建設積累資金乃是一項嚴重的政治任務。

最近党中央提出厲行全面節約、克服一切浪

費的号召，爲了响应这一号召在我們企業中应該展開全面節約工作，除必須發動羣衆外，並应与改善企業管理密切結合起來，根據今年廠長会議的决定結合天津各廠具体情况，应从以下幾方面着手：

二、

（一）全面的加强計劃管理

除了遵照中央統籌兼顧、全面安排的原則，嚴格按照計劃生產，克服和防止任何不从整体出發的片面观點，糾正以往單純依靠超產來完成各項計劃的作法以外，必須加强生產技術財務計劃的編製、執行、檢查、總結工作。爲此就必須：（1）不斷地提高計劃的編製水平，使其眞正具有先進性而又符合实際，应糾正已往把編製計劃僅僅看成是職能部門的核算工作的錯誤观點，各級領導幹部要親自領導此一工作，作好各個計劃的平衡工作，並根據計劃的需要來組織企業的日常工作与重點工作。在編製計劃的同時，还应編製安全技術勞動保護措施計劃。（2）要把逐級的發動羣衆編製計劃和檢查計劃当作經常的工作制度，不斷地、逐月、逐季的堅持執行，以不斷的發掘潛力，經常的加强羣衆全面完成計劃的教育，並爲企業改善計劃工作經常的提供新的內容。

与此同時，应進一步鞏固作業計劃工作，使其眞正成爲組織企業內部進行有節奏的生產的有力武器，使其眞正成爲各級幹部進行日常計劃領導的工作形式，因此必須：（1）進一步確定作業計劃的範圍、內容和形式；（2）加强企業內部各個工作環節的協作，在輔助部門，供应部門等推行作業計劃；（3）進一步提高調度工作、檢查分析工作的質量，並使其制度化。

（二）加强財務成本管理逐步貫徹經濟核算制

（1）逐步推行廠內經濟核算制。目前在工場一級推行經濟核算制是完全可能的，至於車間、輪班小組，一般地，在車間只要求進一步健全定額管理，並按照推行工場經濟核算制的要求，進行有關的費用控制，在輪班和小組，可適当擴大目前的指標範圍（如增添有關重要机物料部分）。企業可以选擇重點車間、小組試行經濟核算制，以創造經驗。我們知道，經濟核算制是社会主義企業的基本管理方法，它能保証在企業內建立嚴格的節約制度，在廠內推行經濟核算制，必須与当前厲行全面節約密切結合起來，因此，不能把推行經濟核算制看成是一個孤立的工作，只有这樣，推行經濟核算才不致導向形式主義，才不致得不到应有的節約效果。

（2）進一步健全有關消耗定額的管理工作。我們知道，要推行廠內經濟核算制，应該就現有基礎進一步加强和健全有關消耗定額的管理工作，但这並不是說必須有了科学的先進的定額及其管理工作以後，才可能推行經濟核算制。經驗証明，科学的定額和定額管理工作是要在日常工作中不斷健全和提高的。爲了進一步健全有關消耗定額的管理，应該：（1）就現有基礎，加强原棉定額管理，進一步作好收付盤存和固定單量工作，在清、鋼部分应進一步控制製成率；同時，要逐步建立有關材料消耗定額的管理工作，健全有關原始記錄和統計工作，推行限額領料制度，嚴格執行退料制度，消滅帳物不符現象，消滅黑料，加强倉庫驗收、檢查工作，加强材料的保养和修理工作及廢料回收工作。（2）要進一步結合技術領導工作，一方面有週期的对有關定額進行測定，使其逐步合理和科学化，並通过保全工作对消耗机件找出磨損週期，以便製訂較科学的消耗定額。另一方面，要加强有關技術操作和管理的制度，使各項定額在執行中達到眞正的節約，以克服單純的計劃控制以致發生影响質量和影响正常工作條件的副作用。

（3）加强經濟活動分析，建立决算会議制度。經驗証明，决算会議制度是領導与羣衆相結合、審查企業、工場財務活動的良好形式。各廠普遍的应在目前按月進行成本分析会議的基礎上加以推廣，作到按季的召開，以便通过决算会議，進一步加强对企業的全面經濟活動進行認眞的檢查分析。与此同時，企業应加强逐月的經濟活動分析，提高其質量，克服目前的經濟活動分析中不及時和脫離实際的偏向。

（4）推行月度財務收支計劃，加强資金管理。爲了更有效的控制和監督資金的運用，在企

業內应推行月度財務收支計劃，以便更好的挖掘企業的潛在能力，組織企業的全部經濟活動，保証更好的積累資金和完成上繳財政任務。与此同時，应進一步建立和健全定額資金的管理制度；加强特种基金的管理；改善流動資金的運用；積極处理呆滯材料及超定額材料，以加速資金週轉。

（三）大力加强技術領導工作

首先应該充分認識，企業的技術領導必須按照下述三個原則來進行，即：（1）必須圍繞着全面完成計劃的要求，解决生產中的薄弱環節，以保証企業完成各項技術經濟指標；（2）必須考慮到經濟效果，使技術工作本身就貫串着節約要求；（3）必須加强基礎性的技術工作，將目前技術領導工作由着重臨時性措施逐步提高到大力加强基礎性的技術工作方面來。使技術工作不僅能保証解决当前生產關鍵，同時还能奠定企業的技術工作的正常秩序。

由於我們企業的技術工作是特別薄弱的一環，因此今年应在这幾方面大力加强：

（1）針对提高質量，大力節約原材料的關鍵問題，加强技術措施。应進一步解决提高質量与節約用棉中存在的矛盾，充分估計原棉質量變動的情况，並力求穩定用棉定額和繼續節約；应大力改進工程設計和其他工作，保証完成質量計劃；应繼續節約漿料和其他有關消耗材料；应迅速扭轉節電工作停滯不前和收效不大的現象；应有步驟的貫徹清、鋼、漿專業会議和染整專業会議的各項决議；器材廠並進一步降低產品耗胚率，降低木管歪損率。

（2）研究、製訂和試行若干技術制度：①在棉紡織廠主要是原棉定額管理制度。应在加强有關原棉的收付盤存等工作的同時，就原棉定額管理的技術方面加强管理，一般地应：（甲）加强原棉管理工作；（乙）在保証質量的前提下，根據不同原棉情况研究幾套相適应的工程設計，此一工作，应結合半成品質量規格的製訂与試行，務使節約用棉与提高質量統一起來；（丙）应加强清鋼的若干基本管理制度（如定期的調整机台等）；（丁）应加强後部成品的控制工作。应該認識，这是一項複雜而長期的工作，但如果原棉定額管理缺乏技術內容，則是被動的，我們应積極的提高目前的水平，使原棉定額管理制度，更進一步的体現計劃管理与技術管理相結合的內容。

在印染廠应繼續推行工藝計劃制度等三個技術管理制度，在器材廠应研究製訂和試行木梭工藝技術操作規程。

（3）繼續加强基礎性的技術工作，主要是：①繼續貫徹技術管理規則，提高其執行質量，②加强机器維護工作，以保証固定資產的使用期限，主要是進一步貫徹「五三保全工作法」及運轉檢修工作，不斷提高平修質量，同時，应鞏固有關制度，認眞試行部訂的新制度，並做好特平工作，以便在机械設備正常的狀態下，研究技術措施，使机器發揮更大的效力。③改進試驗工作，統一試驗方法，使試驗工作能正確的反映質量的眞实情况，並進一步指導生產。④加强溫濕度管理，保証降溫，並進一步研究和掌握溫濕度与生產的關係。⑤進一步加强職工安全操作的技術教育，健全有關安全生產的制度，以保証安全生產。

（4）進一步培养技術力量。一方面应採取業餘技術学習、技術專業小組、師傅帶徒弟等办法，不斷地通过日常工作，逐步提高職工的技術水平；另一方面要充分發揮技術人員的作用，適当地安排他們的工作，組織和合理地使用他們的力量，同時应廣泛地發動工人和技術人員学習苏联先進經驗，貫徹專家建議，並針对生產關鍵推廣先進經驗和提出合理化建議，从各方面發揮集体智慧和創造性，以改進技術。

（四）繼續貫徹廠長負責制和生產區域管理制

（1）根據廠長負責制和生產區域管理制的原則及精簡節約的精神，進一步調整組織机構，明確劃分職責，並建立和健全各項責任制度。通过調整机構和劃分職責，確定較合理的人員編製，以糾正人力浪費的現象。

（2）進一步改進企業的領導作風，並建立企業的正常管理秩序。首先，在各級行政幹部中必須進一步依靠党，依靠羣衆，發揚民主，建立与羣衆联系的若干基本制度；其次，应普遍加强組織性紀律性的教育，貫徹企業內部的勞動規

則；再次，应加强工作的計劃性，統一和精簡会議，有計劃有秩序的按排企業每週每日的活動，加强巡視制度，以保証各級幹部主動的有計劃的進行工作，進一步提高工作效率。

（3）加强基層勞動組織的整頓工作。經驗証明，基層勞動組織的改革是貫徹生產區域管理制和合理的組織勞動的重要環節，只有加强了工區工作，企業的各項工作才能得到較深入的貫徹。因此，企業必須在今年做完成品車間的整頓工作，完成清、鋼、併粗車間的副工長培訓工作，並取得試點經驗；同時，应摸清其他車間的基層工作情况，製出改進方案。

三、

爲了作好以上工作，必須進一步加强思想領導，首先应对全体職工大力加强社会主義教育，深入貫徹全面完成計劃的思想和經濟核算的思想，迅速的使厲行節約和提高質量成爲廣大職工羣衆的行動。其次，应堅决克服資本主義經營思想；在上半年中，某些企業在一定程度上滋長着資本主義的經營思想，表現在以下幾方面：

（1）有些企業有意識的採取不正当的手段，製造虛假數字，假造成績；有些幹部在採取这种不正当的手段時，又往往利用目前紡織業在某些計算方面还很难精確，以及制度上还沒有非常詳儘的規定等客观情况，來作爲他們不正当行爲的藉口。例如：有些企業正是利用了原棉含雜含水的不能完全準確，原始記錄制度还不够健全以及質量的檢驗方法还沒有統一，还不够明確等情况，在用棉的管理和計算上，在質量的試驗檢查上，就採取了所謂「对自己有利」的方法製造一些不眞实的成績。像有的廠降級再用棉不計量，有的廠把十支再用棉短纖維当雜質扣除，有的廠在局規定了十不回用之後，並未及時照办。又如在棉紗質量上，局曾明確規定試驗的數字大小一律不准刪去，但有的廠仍是把含雜或格林的較高者刪去不用等等，这是極端錯誤的，必須从思想上檢查糾正。此外，也还有些幹部在弄虛作假上是明知故犯的，例如：有的企業到月底次布不入庫來保証完成計劃，这兩种情况在性質上是一致的，都是投机取巧的行爲，不过前者就更隱蔽一些，更虛僞一些。

（2）不認眞的遵守制度和規定。有些企業对於上級机關已經作了統一規定的制度，採取了不嚴肅的態度。例如：關於用棉量的計算方法是有了統一規定的，但在各個企業執行当中，很多的地方有出入，各自不同。像再用棉的加量扣量方法，盤存時折算处理前的計算方法等有的廠未按規定執行。在棉紗質量的試驗方法上，也有很多未按規定執行的現象。这种缺乏紀律性的現象，是与社会主義的管理原則不相容的，这种情况的存在，就給有意識的弄虛作假準備了條件，因此，这种現象也必須加以嚴肅地糾正。

同時，还应指出，驕傲自滿，不虛心学習，只看別人的缺點，總認爲自己不錯等思想，在我們企業中仍是普遍存在的。在这种思想支配下面，不僅不可能不斷的進步，不斷的改進工作，同時，也就有可能在所謂「不服氣」的思想支配下，走上不正確的道路。例如，有的幹部看到或听到別人的成績不够眞实時，不是採取向上級積極反映的正確態度，而有「躍躍欲試」的情緒，他們認爲別人有虛假，自己爲什麼不作些虛假，別人不遵守制度，自己爲什麼要遵守制度，或者籠統的看問題，把一切成績都加以抹殺等，这都是非常有害的思想情緒。

產生以上資本主義的經營思想和方法的原因，在局的領導上是負有責任的，首先有些制度，缺乏明確統一的規定，或雖有規定但不够明確具体。例如：天津紡管局指示各廠二十二支斬刀花降級1.05%作爲副十支的原料，但是这個百分比是对生棉还是对投入原料（即包括再用棉，回花），就規定得不够明確，類此情况管理局应加以解决。其次，領導上缺乏及時嚴格的檢查，現在雖然一季有一次評比檢查，但經常的檢查不够，使很多情况不能及時發現及時解决。第三，对某些技術性問題（如含水、含雜、收付、盤存等），未作具体的研究，这主要是因爲在領導思想上就認爲这些問題很难解决，因而沒有積極研究，長期的未加解决。第四，政治思想領導还不强，对这些問題未能追究性質，辨明是非，進行及時的分析和批判。

除上述管理局領導应負責任外，在各個企業中主要是存在着資產階級的個人主義和本位主義的思想，首先有些幹部確实存在着嚴重的弄虛作

假的投机取巧思想，有的藉「完成計劃」爲名，有的鑽了制度不嚴的空子，尤其是利用許多技術問題未確切解决的客观條件，投机取巧弄虛作假。其次，組織性和紀律性不强，也是我們制度不健全不統一，以致滋長弄虛作假的一個原因。第三，有些幹部，特別是領導幹部，不鑽研業務，不熟悉業務，因而对某些顯然是投机取巧或違反制度的現象，視而不見，無从制止，这也就縱容了这些行爲。以上現象說明，加强党的監督，加强政治思想工作，加强監察工作，加强羣衆的監督仍是我們進一步改進企業管理的决定性的條件。爲了貫徹厲行節約原則，提高企業管理工作水平，我們必須和各种各樣的資本主義經營思想作鬥爭；同時还应進一步提高革命警惕性，肅清一切暗藏的反革命分子，爲保証我們順利完成國家計劃及積累建設資金的任務而努力。

厲行節約、降低成本、提高質量，保證全面完成國家計劃

西南紡管局局長　裴昌會

我國正在經濟建設時期，需要大量的資金來实現國家社会主義工業化，而資金來源主要是依靠國民經濟內部積累，尤其是輕工業的積累。我們紡織工業，除了在过渡時期供应廣大人民日益增長的衣着需要外，还必須爲國家的社会主義工業化積累資金。由於紡織工業的原料趕不上紡織工業發展的需要，因此，必須厲行節約，特別是大力節約原棉，杜絕一切浪費，这是紡織工業全体職工一項長期的政治任務。过去，由於我們認識不足，在完成國家計劃上往往重產量、輕質量，忽視節約原料，尤其是不問財務成本，因此，去年在貫徹部的方針任務上帶有很大的盲目性和片面性，以致企業工作混亂，積压浪費現象嚴重。主要表現在以下幾方面：

一、計劃管理方面：各廠計劃管理工作混亂，生產安排脫離实際。去年上半年各棉紡廠盲目增產，超額过多，下半年又不得不控制生產，造成企業管理工作異常忙亂被動。企業內部計劃管理差，由於去年生產安排不好，經常修改計劃；各廠雖完成了計劃，但有些企業不是本身努力的結果，而是靠修改計劃來完成。各种計劃中，供应計劃混亂，盲目採購，亂撥亂調，造成物資積压和浪費；技術措施、大修理計劃盲目性大；成本計劃普遍保守。如20^s紗單位工繳成本比先進地區高36%左右，二三二一市布工繳成本高37%左右。各种計劃編製上不平衡不銜接的情况也很普遍。因此，計劃不能起到組織与指導生產的作用。

二、忽視節約、对質量重視不够，造成嚴重浪費：

1.生產方面：去年用棉量，全局統計共超过計劃28万多公斤，約合62万餘元，可紡1428件紗，可織52836疋布。用紗量全年超过36148公斤，合棉紗199件。用電量棉紡廠紗、布兩种主要產品就超計劃47万度，約合2万餘元。材料的積压上，僅以610廠爲例，全年積压与呆滯資金達150万元；絲紡各廠流動資金平均餘存額，僅輔助材料、燃料、零星配件、低值易耗品、生產成品等五項卽超过計劃定額儲備達77万餘元，按人民銀行信貸利息計算，全年多支付利息47000多元。同時，產品質量低劣，一年來棉紗質量不穩定，611廠棉紗質量反而比1953年低，裕華廠棉布正布率12月份僅達27%左右；絲廠一至五月份，因夾花絲和絲色不勻降級所受的損失達23万元。

2.基本建設方面：由於設計不週、施工馬虎造成返工浪費及大量材料積压，初步統計卽達60多万元。如絹紡廠新增絹机1800錠，投資94万餘

元，因產品銷路及成本問題，至今設備未全部利用，資金積压利息損失達11万元。工程質量上，由於單純圖快，610廠印染場發生大樑裂縫，主廠房和輔助房勒脚下沉，廠房內地坪2700多平方公尺返工，損失2万元；渝新織布廠有70%～80%的混凝土未達設計强度。尤其嚴重的是，一切要新、要大、要好，脫離現实盲目追求「社会主義標準」。如610廠用11万元修一條職工宿舍的馬路；用23000多元修一所華而不实的木工房；用2000多元搞一個光榮台等，都嚴重地違反了合理与節約使用國家資金的原則。

3.福利設施方面的鋪張浪費：1954年各絲廠福利基金共超支8万多元。絲五廠在去年以全部基建投資控制數的37%修一個128平方公尺的浴室；610廠福利基金每月超支，僅貼補食堂費用即達7万多元。

造成以上積压和浪費的原因，主要是局的領導片面執行國家計劃，沒有全面地貫徹部1954年的方針任務，特別是从局到廠的領導缺乏經濟核算思想，很少从实際經濟效果出發來考慮和处理問題，局的領導应負主要責任。

最近中央号召我們開展厲行全面節約運動，反对一切浪費，这是我們企業当前重大的政治任務，我們必須積極地响应中央号召，堅决貫徹厲行全面節約的方針。我們除了開展羣衆性的反浪費檢查，動員全体職工揭發一切浪費現象外，並应在这一基礎上，把反浪費檢查与改進企業管理工作密切結合起來，使厲行全面節約的方針，能經常持久地貫徹在日常管理工作之中。爲此，我們必須切实做好以下幾項工作：

一、進一步加强計劃管理，鞏固与提高作業計劃：首先，妥善地按計劃安排全年生產任務，正確地編製年、季生產技術財務計劃。对今年的基建項目、技術措施、大修理計劃，应本着節約精神尽量減少，並应从經濟效果出發重新進行審查。对非生產費用及生產支出必須嚴格進行控制，削減不必要的開支。同時發動羣衆討論計劃，使全体職工明確必須努力提高質量、厲行節約、降低成本、改進企業管理，以保証全面完成國家計劃。其次，繼續推行和鞏固提高作業計劃，進一步發揮作業計劃組織生產的作用，以提高生產的均衡性，嚴格按計劃生產。

二、加强財務成本管理，逐步貫徹經濟核算制；具体做好以下工作：①建立会計業務工作的正常秩序，做到及時、正確，摸清家底，加强財產管理；②加强定額管理工作；③逐步將用量大、價值貴、对降低成本起主要作用的技術經濟指標下達車間，610廠、絲二廠今年內在工場及部分車間可試行車間核算；④加强資金与費用的控制，發揮財務監督作用，執行月度財務收支執行計劃；⑤推行成本分析会議制度。

三、圍繞提高質量、節約原料、減少用電、加强技術領導工作：克服技術措施上的盲目性，嚴格要求經濟效果，針对解决產品質量和節約原材料來製訂技術措施，並学習与推廣先進經驗；分期全面推行技術管理規則与新品質標準，要求在第四季度完全貫徹；進一步作好保全保养工作，提高特、小平車質量；加强原棉管理。

四、建立与健全責任制度，在部分廠貫徹廠長負責制与生產區域管理制：首先進行組織机構的局部調整及建立明確的責任制度；其次繼續改進基層勞動組織，並注意不斷提高幹部業務技術水平。

在具体執行上述工作中，雖然必須在不同時期，根據企業的不同情况，規定不同的重點，但是，应該抓住「厲行全面節約，降低成本，提高質量」这一主要環節，來貫徹今年廠長会議决議。今年的生產任務仍然是繁重的，要想全面地均衡地完成國家計劃是有困难的，决不能因按計劃生產而稍有鬆懈，必須積極發動羣衆開展反对浪費的鬥爭，把羣衆的生產熱情引導到「厲行節約，降低成本，提高質量、改進管理」方面去。目前財務成本管理工作是我們企業中的薄弱環節，我們就应該結合厲行節約來加强預算控制和成本研究分析工作，逐步貫徹經濟核算制，建立嚴格的節約制度，力求降低成本。同時，爲了厲行節約，就必須反对浪費，不預先堵塞各种浪費漏洞，就不可能達到厲行節約的目的，因此，必須使全体職工思想上明確厲行節約、反对浪費是長期的經常性的任務，不是一個突擊式的運動，从而樹立起牢固的經濟核算思想。我們確信，在部和各級党委的正確領導及全体職工的共同努力下，堅决貫徹廠長会議决議，一定能勝利地全面完成國家計劃。

肅清車間黑料，搞好材料定額管理工作

青島供銷分局 程學鵬

青島供銷分局在去年八月間向各廠推行輔助材料定額管理時，曾对車間黑料確定如下範圍：凡机物料科已憑車間領料單出帳，財務科亦已正式攤入成本，但材料本身並未消耗掉，而是長時期留存車間，車間每月底又不向机物料科办理假退料手續者及机器上掉換的舊材料，未办退料者和來路不明的無帳材料，都作爲車間黑料。爲了保証車間消耗統計及成本計算的正確性，並進一步鞏固定額管理工作，所有車間黑料必須全部予以肅清。

（一）我們是如何執行这項工作的

首先，佈置各車間清理存料，確定那些料暫時不用，或者不再使用，那些料还需要續繼使用。对那些还需要續繼使用的材料，規定於当月底向机物料科办理一退一領的假退料手續；对那些暫時不用或者不再使用的材料，則填寫「車間退料登記表」（附表）向机物料科办理眞退料手

車間退料登記表

類別_____ 1955年 月 日 第 頁

統一編號	物料名稱	規格	單位	數量	計劃單價	鑑定後數量及金額							總金額	備註
						新料	金額	(%)舊料	金額	廢料	金額			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12		13	14
合計														

廠長 機物料科長 點收人 車間主任 車間材料員

續。例如前紡車間所存的揩車毛刷，因爲續繼需要使用，可以留在車間，到月底填寫「退料單」及相同數量的「領料單」各一份向机物料科办理假退料手續，不必把揩車毛刷退交倉庫。又如修理車間所存的白鋼絲，暫時不需要使用，就应該開出「退料單」連同实物作新料退交倉庫。粗紗車間的鋼珠軸承已經使用过，但还有續繼使用的價值，就应該作「舊料」退庫。如已無法續繼使用，应該作「廢料」退庫。車間原存大修理，技術措施餘料，在清理中，也应該全部办理退庫手續。但正在施工中的大修理或技術措施工程，則强調在工程完畢後必須將剩餘材料全部退到机物料科去，以防止生產維修挪用。还有車間所存廢工具，如銼刀、鋸條等，則作廢金屬退庫；不再需用的工具也应該全部退交倉庫保管。

至於電氣車間所用的鋼珠軸承、電線、開關零件，以及原動車間所用的鍋爐、透平配件，均係專用材料，如全部退交倉庫，遇有緊急需要，領用要耽誤時間，影响生產，因此决定由車間把这些材料先向机物料科办理假退料手續，然後由車間填列代管清單，材料繼續留存車間；但材料的所有权屬於机物料科，每月月底由車間將用掉的數量填寫「領料單」向倉庫办理報銷手續。倉庫对於車間補開的領料單不但要查核車間有無用料計劃，还应該下車間抽查存量是否相符。如耗用數量超过計劃規定，必須由車間申述理由補办追加計劃手續。

另一方面，机物料科应準備一個給車間退料的存放地點，以免与其他存料相混淆。由管庫員按照「車間退料登記表」核对所退出的材料名称、規格、進行逐項过磅點收。並在每一种材料上面掛一張小紙牌，註明是那一個車間退出來的，數量多少，以及新舊程度等項目，以便事後查考；最後分別入帳。如所退新料品質較次或者本單位長期不用和根本不使用的材料，应斟酌情形，折扣進帳。因爲这种材料既屬品質較次，就应該和品質較好的材料有所區別。本單位長期不用和根本不使用的材料所以要折扣進帳的原因，是爲了便於处理外調。对於那些已經沒有使用價值的材料，可以按廢料处理。如果是已經使用过的舊料，但尚有繼續使用價值者，則作「舊品」退庫，而按「廢料」作價。所以要將「舊品」作

「廢料」價格的原因有二：（1）舊品價格低廉，車間利用它，可以降低成本費用。（2）舊料退庫如按新舊成分作價，則每一筆退料都可能引起很大爭執，因爲車間希望將成分訂得越高越好；倉庫則希望將成分訂得越低越好。三廠机物料科对於車間退料曾經採取先行講價的办法，講價不成，倉庫拒絕收貨，車間祇好不退；結果無法肅清車間黑料。爲了避免这些清况的發生，凡屬車間退出的舊料，如尚有續繼使用價值者，如若規定一律按「廢料」作價，由倉庫妥善保管，这是比較妥当的办法。（編者註：本文所說把舊料退庫一律按「廢料」作價的办法，青島供銷分局是在部頒「關於車間处理無帳物資办法規定」之前实行的。根據退料冲減成本的原則，舊料退料的正確办法应該按照新舊程度，合理作價。这樣才能鼓勵車間退料的積極性，督促車間重行退料，以免材料供应部門把它混爲廢料处理。）

通过以上方式，至今年二月底止，全局十六個單位共計退出黑料達290,651.28元，列表如下：

廠別	退出黑料金額（新幣）
一廠	24,693.00
二廠	39,000.00
三廠	8,259.00
四廠	6,530.56
五廠	26,370.00
六廠	25,834.27
七廠	4,493.34
八廠	14,423.18
華新	69,062.30
印染廠	11,434.00
針織廠	3,465.24
化工廠	4,163.76
器材廠	628.63
絲織廠	398.00
仁豐	21,196.00
山東一廠	30,700.00
總計	290,651.28

（二）執行中的困难是什麼

最主要的是思想問題：有的認爲車間黑料是过去向倉庫領來的，早已攤入成本，如今規定退庫，車間吃虧太大；有的認爲目前車間用料計劃不可能太準確，黑料留存車間，可以留一手，以防缺料時，省得再另行申請，使用方便；如果完不成財務計劃还可以彌補漏洞，把它來作調劑作用；也有的認爲車間存點料是爲了生產，一星半點，關係不大等等。以上各种不同的錯誤思想情况造成肅清車間黑料的主要障碍。

六廠修管部存有石黃二盒，硃合漆，太陽紅各一盒；平修組存有1208、1209鋼珠軸承各二只，1306鋼珠軸承一只，爲了倉庫实行三日送料制，而感到領用不便，不願退庫。華新廠保全科存有12吋英國貨双層牛皮帶一批，够用三五年，当動員退庫時，保全科長說：「这是西洋貨，退庫後，要平衡外調，太可惜。」因此不願意退出來。仁丰廠紡場主任曾阻止車間材料員將碎鉄十多公斤退庫，並將修理办公室所多餘下來的另星木料藏在清花間的过道裏，備作車間自用。二廠電氣車間管理員仇同志看到退出黑料很多，表示不滿，强調電氣用料情况特殊，把应退部份材料混藏在大修理料中，企圖逃避退料。当時由於工作組李崇希同志認眞負責，堅决執行上級指示，除一部份改爲代管料外，其餘全部退清。今年一月中旬，局下廠工作組曾在化工廠水電車間查出很多新生黑料，如2.5米厘双紗包線就有15.3公斤等十餘种之多，当時曾建議車間在一月底必須將这些黑料办理退庫手續。可是一月底該廠供銷科派員下車間催促退料的時候，發現十多天前所檢查出來的黑料祇剩下綠瓷漆一桶和手套二付，其餘材料都不見了。当時就引起了供銷科同志的懷疑。「难道用完了嗎」？後來由於該車間楊材料員的大胆揭發，才知道管理員刘長慈同志爲了便於車間內部調劑使用，不願意交出黑料，但又不便違背上級所規定的制度，因此想出一個「兩全其美」的办法，把黑料从櫃裏拿出來，偷偷地分散隱藏在車間的各個車擋或暗角裏；認爲这樣既「消滅」了黑料，又「執行」了上級制度。这就是供銷科同志沒有找到黑料的全部原因。眞相弄明白以後，廠長就召開幹部会議，对刘管理員

進行了批評教育，並限期退出全部黑料。这件事情雖已过去，但这种思想情况在各個廠的車間裏，还是或多或少地存在着的，並沒有完全克服掉。

（三）幾點体会

（1）党的支持，監察室的配合是肅清車間黑料的有力保証：二廠原動部有一個小倉庫存有五分黃銅管500公斤，鉄板4,900公斤及洋松方木20立方米，当工作組下車間檢查時，該部藉口这許多材料是防空用料，不能退庫。事实上这都是幾年前所留存下來的黑料。後經党委会召開支部会議，動員肅清，加上監察室的積極配合及該車間支部書記孫仲蘭同志对这項工作認眞負責，終於把这批黑料全部退了出來。

（2）堅决貫徹上級指示，才能肅清車間黑料：華新廠電氣車間有一個小倉庫，存有大批電氣材料，因爲管理不善，新舊混雜，到底有些什麼料？有多少是能用的？誰都不知道。在貫徹定額管理制度時，車間强調工作情况特殊，目前用料計劃性很差，如果有個小倉庫，工作亦方便，又可彌補計劃的不足，因此黑料始終未能肅清。後經局工作組一再提出意見，堅决貫徹上級的指示，通过層層動員的方式，在机物料科派員会同車間整理清點的情况下，才最後肅清了这個車間的黑料，至二月底一共退出新料達六十四种之多，計價1,075.50元。

（3）必須深入檢查，才能發掘問題：單純的依靠車間的自覚行動，要肅清車間黑料是效果很少的。同時如果机物料科，分場核算組等部門督促不嚴，檢查不深入，要肅清車間黑料，亦不会收到效果的。一個紡織廠的車間存料地點至少有十幾处，多則二三十处，要在每月底下車間去作一次全面而深入的檢查不是簡單的事情，漏掉一处不檢查，或者檢查不細緻，都可能產生黑料。有些廠由於作了深入檢查，發現了不少問題，也解决了不少問題。如七廠在一月底電氣車間退出各种軸承16個，隔電板40公斤，各种漆包線7.2公斤，準備車間也退出大小軸承十多個，浮石17公斤。仁丰廠準備車間退出已存放多年的$\frac{1}{16}$吋×4呎×8呎紫銅板4張。突出的如五廠後紡車間爲了完不成財務指標，曾發生虛報假退料打包布10疋，事实上車間裏根本沒有存貨。这些都是通过深入檢查，發掘出來的問題，而且問題亦解决了。

（4）講清道理，統一思想認識，是肅清車間黑料的重要關鍵：今年一月間局工作組在五廠車間發現还有黑料，当時通知材料員卽速办理退庫手續。豈知至二月上旬再去檢查的時候，發現黑料仍未退出。經过詳細了解，才知道紡二車間的材料員是新近調換的，由於前任未交代清楚，机物料科也沒有及時向他講清楚爲什麼要退清黑料的道理，以及应該如何退法，因此他根本不了解情况，所以未办黑料退庫手續。織場材料員則对肅清黑料工作不重視，認爲大批黑料已在執行定額管理前退庫，現在車間所存的一星半點，爲數不大，沒有什麼關係。後經工作組分別詳細解釋講清道理，並要求全部退清，結果引起了車間材料員的重視，在二月底各車間又退出黑料七十九筆，價值1,528.55元，此外还办了六十四筆假退料手續。

（5）对車間退出的黑料，如处理不洽当，会影响到退料的積極性：七廠机物料科倉庫把電氣車間退出的新料——灯罩銅抓二百多只，銅電線接头六只，銅螺絲帽一百多只和瓷灯罩二十只——全部打入舊料收貨，曾引起車間很大不滿。因爲車間向倉庫領去的新料，退交倉庫，就要作成舊料处理，舊料根據制度規定又要按廢料作價，在車間一領一退之間就要受到很大損失，抬高車間成本，因此車間是不滿意的。所以車間退出新料就应該按新料收貨，按新料進帳，作舊料收貨是不对的。其次，七廠对車間所退出的舊料不管是什麼材料用大木箱混裝在一起。帳面上亦不記載清楚，不知道这些材料是些什麼东西，因此不僅車間利用感到困难，在計劃平衡時也無法結合利用，引起了車間的不滿。因爲祇有將舊料分清名称、規格、單位、妥善保管，才能作到充分利用，使國家資財早日投入生產，所以必須正確处理車間退出的黑料，才能鼓動車間肅清黑料的積極性。

織布車間節約机物料的幾項办法

大連紡織廠
本刊通訊員　徐銘九

大連紡織廠織布車間五种主要机物料的消耗量，自去年第四季度起逐步減少，並且得到了顯著的成績。今年第一季度布場主要物料的消耗較計劃定額節約了1818元，得到了廠長的表揚。布場所以能獲得節約物料的成績，是由於該車間做了下列的工作。

（一）从主要机物料的檢查和管理制度上着手，建立了物料輪修制度和物料保管制度，有效和主動的防止和減少了物料的損耗。物料輪修制度的主要內容和特點如下：

1、按週期換下机上的物料進行修理。按副工長（織布車間分區保养每班共八個小組，每組一個副工長）的定期保养週期進行有計劃的輪換修理，以達到主動檢查和更換物料的目的。五种主要机物料的週期（每個保养週期是16～18天）是：梭子和皮圈每週期內換一次，打梭板和压打板每二個保养週期換一次，皮結每保养週期翻身一次。

2、物料固定使用，各小組的物料固定保管（在物料上刻符号），以明確責任。这对輪修制度的執行有利，因檢查和修理得愈及時，該小組的成績愈明顯。

3、輪換方法：物料由副工長負責保管及更換，例如副工長在保养時校正好投梭、開口部分後，就把机上的梭子換下，換上修理好的梭子（事先準備好的）。其他物料也同樣按照週期換下後送保管員，由保管員送到木工、皮工修理，修理好後仍由保管員發回原小組。修理物料時不論物料的損壞情况如何，只要有些缺點，都予以修補，以延長机物料的使用壽命，避免損壞处擴大，以致無法修理。

物料保管制度的內容：

①各班設物料保管員一人，一切物料（除梭子外）必須通过保管員才能發給，而且实行以舊物料換新物料的制度。

②新物料在發給時必須打上各小組的符号；舊物料必須送回原組使用。不論新舊物料在發給時都必須做記錄。換下的物料，亦必須登記机号、組別，用在保养机台上还是用在壞机上等，最後分類鑑定類型。

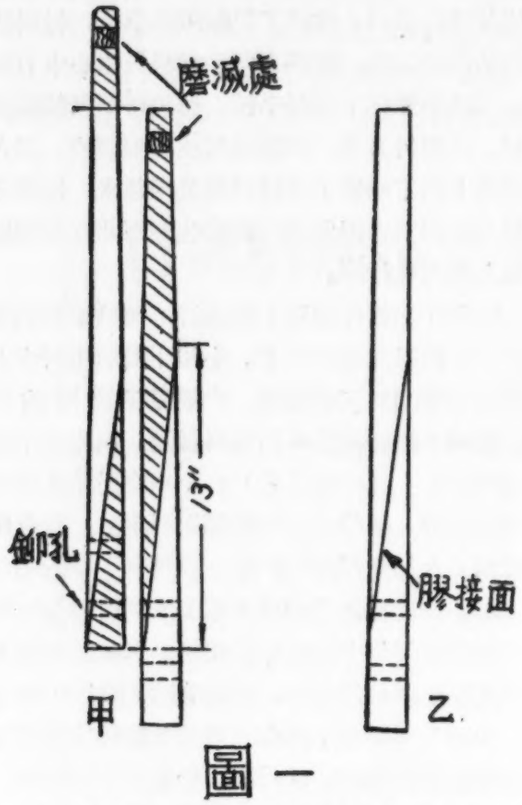
③換下的物料由日班木工和皮工修理，修理完後，按時交給保管員。在收付時，保管員和木工作記錄並蓋印。

④將換下的物料，按下列標準進行鑑定分類，用以考核各組物料輪修的及時性。

品　名	第一類	第二類	第三類	第四類
打梭板	打梭板端皮子打壞	磨損$\frac{1}{8}$"深	磨損$\frac{1}{4}$"深	少許開裂
皮圈	1.皮圈尾巴打掉或打壞；2.鉚釘打掉	皮圈內層打壞	皮圈內外層都打壞	質量問題
皮結		皮結眼打過大或頭打壞者（兩邊調換用）	未調換使用（一頭打大或打壞，另一端很好）	質量問題斷裂

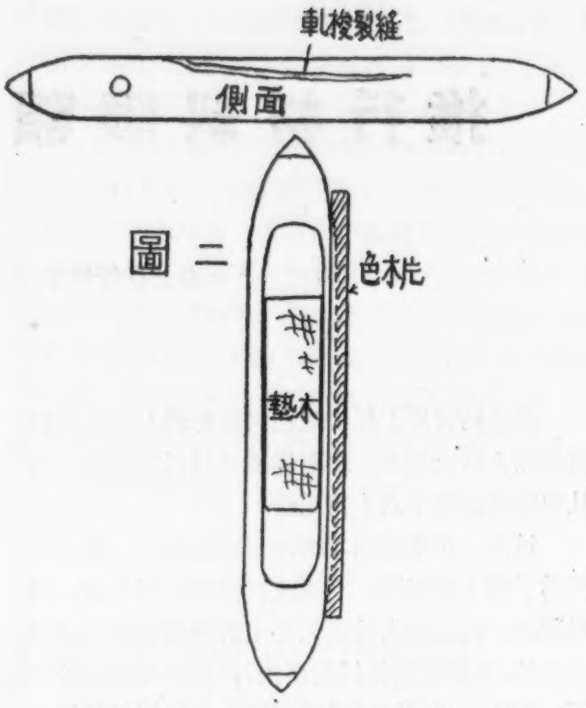
（二）改進物料的修理技術，組織技術研究小組，依靠羣衆智慧，採用一些有效的合理化建議，儘量利用物料翻新，延長物料的使用壽命。例如打梭板經採用新的修理方法後，二根可以抵上过去十二根使用，膠接後的打梭板的每根使用壽命，約等於新打梭板的80～90%。梭子經修理後，質量与新梭子相差無幾。具体的修理方法如下：

1、打梭板採用兩根对接法（如圖一），甲是兩根頂端磨損过度的打梭板，截去圖中陰影部分，將左边一根打梭板的下鉚孔对準右边打梭板的上鉚孔，互相併攏，用魚鱗膠对接成（如圖一乙）。膠接面的長度是 13″，如接合面長度太短，膠合力量不足，影响打梭板的再用壽命。因此，不論打梭板上端磨損得如何嚴重或破裂後，打梭板的中間和下半段仍可廢物利用，因此，往往一根打梭板接連对接數次，仍可使用。使舊打梭板的利用率增加數倍。



圖一

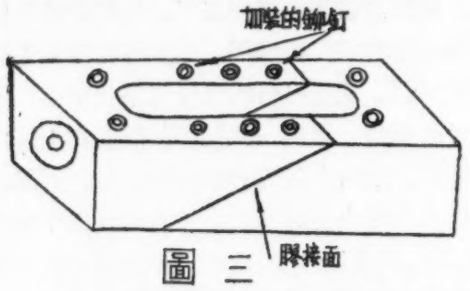
2、梭子的修理方法，是先將損壞面刨平刨薄，然後用薄木片膠貼在損壞面上，在梭子中心墊以木塊。这樣，就可用適当的加压工具將木片和梭子膠貼緊密，待膠水（魚鱗膠）乾後，再按梭子形狀刨好（如圖二，刨去陰影部分）。木片的材料是色木。



圖二

用此方法可以修理梭子三面（左、右、底面）的破損。如果幾個面都有損裂，那麼先補底面，然後再補側面。

3、皮結的修理方法（如圖三）：將一端破裂的皮結切去其損壞的一半（按傾斜線切開），这樣可利用兩個廢皮結，对接成一個好皮結，除了用魚鱗膠膠合以外，再加四個鉚釘使其堅固。



圖三

梭子和打梭板的修理都是用魚鱗膠膠合的，要使膠接緊密必須加較大的压力，方可避免以後使用時脫膠，可以根據修理物的形狀，設計出適当的加压工具。

啓　事

本刊第十二期因故延期出版，希讀者鑒諒。

「中國紡織」編輯部

推行材料限額卡的幾點認識

西北紡管局工程公司　張漢文

西北紡管局工程公司在材料管理上存在着嚴重的無人負責現象，这不僅造成材料的浪費，而且也直接影响了成本的正確。

过去，在承建西北國棉三廠工程時，施工部門爲了趕工程任務，不重視材料的使用与領、退料制度；供应組由於事先不了解每個單位工程用料數量，难以控制材料的領用，只得要什麼就給什麼。而施工部門領料員的任務，就是把材料領到工地就算完成「任務」，任何人可以隨便拿用，月底爲了办理報銷手續，工段材料員便在一起互相一攤，就「報銷」了。

現場材料的亂拉亂用現象非常嚴重。如二工區1,800多平方公尺的成品庫，沒有領过一塊青磚而房子就蓋好了；原棉庫工程計劃有三十多种材料，但沒有領用而就完工了。这些青磚及材料是从哪裏來的呢？很顯然，这是亂拉用其他單位工程的材料。現場材料的浪費現象也很多，如生產區挖溝道時，發現一大桶柏油被埋在土裏；現場上洋釘、水泥、木材等材料到处都是，更無法統計。因此現場上有句話說：『万丈高樓平地起，黃金滿地，浪費驚人』。这都是不应該有的現象。

西北工程公司爲了改變这种不良現象，以進一步加强計劃管理，推行了分部工程月份「限額領料單」。通过限額領料單的推行，基本上扭轉了材料混亂狀態，並逐步做到事先控制，克服了亂拉亂用及無人負責現象，保証了材料的供应，減少了材料的積压与浪費，提高了成本核算的正確性。

限額領料單的編制是由工務組根據各施工部門的工程任務，按照定額計算出用料數量，填寫「月份限額領料單」一式三份。自存一份；供应組一份，憑以發給材料；施工部門一份，憑以往供应組進行領料。推行了限額領料單後，材料能及時的送到工地，用料方便，材料員也心中有數了。同時也簡化了領料手續，憑領料單就能領到材料。在用料方面，大家也都注意到節約，工人們将地上剩下的砂子等材料都整理起來，以後仍然用在工程上。因此这一經驗也在西北國棉四廠工程上全面推行了。

配合「工程任務單」的推行，同時重點的推行了「小組限額領料卡」。小組「限額領料卡」是由施工部門的工長編製，在簽發任務單的同時，根據工程任務計算出用料數量，填寫「小組限額領料卡」（一式三份）；小組在討論工程任務單的同時，討論「材料限額領料卡」，这樣使得每個工人都曉得用料數量，也就有了節約用料的目標。由於材料計劃眞正爲工人們所掌握，他們在用料時便想办法來節約用料。例如二工區木工邱思明小組利用舊釘，節約新釘約500多公斤；油漆工刘樂清小組在完成西北國棉四廠东部主廠房粉刷任務時，就爲國家節約了「可賽銀」1070公斤等材料。

施工部門的材料員，根據小組工程任務需用青磚數量，將現場堆放青磚點交給小組，用白灰粉標明組別及數量，供小組使用，从而在任務完成後能計算節約与浪費。对灰漿及混凝土的領用，工區工務組根據工段的作業計劃，計算出灰漿用量，發給若干張灰漿或混凝土領料小票，工段再根據小組工程任務單計算出灰漿或混凝土用量，再將灰漿小票分發給小組，由小組進行領用。完成任務後，根據小票計算節約与浪費。

由於限額領料是一种新的管理方法，在開始執行的時候，曾遇到一些思想阻碍。有的認爲分部工程限額不如分單位工程限額，仍保持过去老

一套混亂狀態的保守思想；有的則不顧條件如何，企圖以分項工程爲限額，要求过高，不从实際出發。我們一方面在執行中批判了各种不正確的認識，同時採用重點試行，吸收經驗，再全面推廣的办法，終於用事实教育了幹部和羣衆，証明这一办法是好的。

另一方面，由於我們的材料員大部是由普通工人提拔的，業務不熟悉，文化水平低，对於材料名称、規格及工程的分部、分項等不太了解。根據这种情况，我們利用業餘時間与一工區材料員組織了經驗交流会，用眞人眞事的实例進行教育；同時爲了提高材料員的業務水平，組織了臨時学習班，經过短期的学習，使材料員在業務上都有所提高。在这次業務学習後，还制定了「限額領料員工作綱要」，使材料員明確了自己的職責範圍。

到目前爲止，由於限額領料單的推行，对節約材料，克服过去嚴重的積压、浪費和混亂現象，起了很好的作用。但目前小的材料是限住了，大的材料还沒有限住，如我們現場大堆材料，水泥、木材、鋼筋等，根本談不到什麼限額，月底就是憑材料員按照定額一報，供应組又沒有盤點制度，材料員報的是否準確那就难以肯定。材料員与記錄員互不联系，各搞一套，这些是在今後应該改進的。

目前紡織企業簽訂集体合同的情况

施家英

根據上海、天津、北京、青島、武漢、重慶六市以及黑龍江、遼寧、河北、河南、江苏、陝西、山西七省的初步統計，截至目前爲止，已有65個紡織企業在今年簽定了集体合同，其中：國營企業27個，地方國營企業21個，公私合營企業17個。不少尚未簽訂集体合同的企業，也都正在積極進行準備工作。

爲了切实貫徹今年二月間紡織工業部和紡織工会全國委員会發出的「關於進一步貫徹『關於在國營企業中簽訂集体合同的联合指示』的指示」，各地紡管局、工業廳和紡織工会省、市委員会在地方党委和地方工会的領導下，曾積極進行了不少工作：东北、青島、天津、河北、江苏等地向各企業發出了關於簽訂集体合同的指示或提出了意見；有些地方还總結了过去簽訂与貫徹集体合同的經驗教訓，進行交流。大部分地方还选擇了推行集体合同的重點廠，並深入幫助重點廠進行簽訂集体合同的工作。紡織工業部和紡織工会全國委員会也曾組織工作組到河北、河南、黑龍江、天津及青島等地了解推行集体合同情况，紡織工会全國委員会还幫助鄭州國棉二廠、哈爾濱亞蔴廠進行簽訂集体合同的工作。这些工作，对各企業簽訂集体合同起了積極的推動作用。根據各廠推行与貫徹集体合同的情况，分述如下：

一、領導幹部的重視是訂好集体合同的重要環節

今年，很多企業的行政、工会在企業党委領導下，对推行集体合同比較重視，領導幹部自始至終地親自領導集体合同的起草工作和思想教育工作。鄭州國棉二廠、哈爾濱亞蔴廠党委曾多次召開会議，研究並確定簽訂集体合同的方法和步驟，並詳細研究集体合同的內容。这兩個廠的行政与工会根據党委的決定，通过各种方式積極進行了集体合同的起草準備工作：廠長与工会主席親自總結簽訂与实現上期集体合同的經驗教訓，並召開各种座談会廣泛徵求羣衆对簽訂集体合同的意見和要求，深入了解生產中存在的問題，成立起草委員会研究羣衆意見並進行起草工作。鄭州國棉二廠工会就簽訂集体合同問題召開了工廠委員会会議作出決議。不少企業組織了幹部、職工羣衆学習有關集体合同的文件及兄弟廠在这方面

的經驗，以端正態度，澄清思想。青島國棉五廠有些幹部在簽訂集体合同之前，認爲过去簽訂集体合同後也沒有起到应有的作用，因而以爲集体合同訂不訂一樣。經过該廠廠長的動員，才明確了不起作用的主要原因是由於过去沒有認眞執行集体合同，致使集体合同流於形式。武漢國棉一廠等初次簽訂集体合同的企業，都認眞深入地向職工羣衆說明集体合同的意義，使廣大職工羣衆認識到「集体合同是每個職工的事，而不僅是廠長和工会主席的事」、「簽訂集体合同是爲了更好的搞好生產，並在此基礎上改善職工的物質、文化生活」。由於廣大職工羣衆有了明確的認識，因而对簽訂集体合同比較認眞、嚴肅，使工作進行得比較順利，集体合同內容也就切合实際。

但是，也有一些企業的領導幹部由於对簽訂集体合同認識不足，在開始時沒有親自領導，只交給幾個幹部去做，因此走了彎路。

二、把簽訂集体合同与貫徹國家計劃結合起來進行

不少企業在簽訂集体合同的同時貫徹了國家計劃。这樣，可以把兩項重大工作在同一時間內完成；同時，也就把國家計劃深入人心，使之成爲羣衆自己的計劃，收到事半功倍之效。鄭州國棉二廠在簽訂今年二、三、四季度集体合同時，首先召開了三天全廠党、政、工、团幹部会議，由廠長傳達了國營紡織廠廠長会議的精神，並組織幹部討論。討論的目的与要求是：（一）領会廠長会議的精神，明確一九五五年紡織工業的方針任務；（二）揭發生產中的浪費現象及無人負責現象；（三）由各部門、科室針对揭發出來的問題，並圍繞紡織工業的方針任務，提出全年的改進工作計劃及措施。与此同時，工会召開了各個工作委員会会議，听取羣衆对企業管理和工会工作的意見，並提出改進工作的計劃。这些改進工作的計劃与各項措施，就是集体合同的重要內容，而通过發動羣衆討論集体合同草案，也就把國家計劃貫徹到了羣衆中去。因此，該廠在簽訂集体合同的过程中，同時也貫徹了國家計劃。但是，有些企業由於不善於把幾項工作結合起來進行，因而把簽訂集体合同与貫徹國家計劃看成兩件不可結合的事情，强調貫徹國家計劃忙，而放鬆了集体合同工作，一直拖延簽訂集体合同，这种現象应該及時加以克服。

三、集体合同內容应明確貫徹厲行全面節約的精神

在当前紡織工業原料不足的情况下，深入、廣泛地發動羣衆開展勞動競賽，繼續以節約原棉、原紗及其他紡織原料爲重點，保証与提高產品質量，並努力節約材料、電力、燃料、行政費用及其他非生產開支，達到厲行全面節約、積累資金的目的，有着特別重要的意義。而集体合同是職工羣衆的行動綱領，因此必須在集体合同內容中明確貫徹厲行全面節約的精神，向羣衆明確指出勞動競賽的方向，从而保証完成与超額完成降低成本計劃和上繳利潤計劃。今年，不少企業的集体合同中均貫徹了厲行全面節約的精神，如鄭州國棉二廠、哈爾濱亞麻廠在集体合同中明確地提出了必須節約原料、材料，電力、非生產開支及粮食，規定了具体指標，並且在集体合同中明確的提出了完成各項計劃指標的具体的技術措施、工作制度。有的在廠長会議以前簽訂集体合同的企業，在廠長会議後，積極制訂節約計劃，通过檢查集体合同執行情况，發動羣衆討論後把節約計劃訂入集体合同之內。把厲行全面節約的精神貫徹在集体合同中，使羣衆明確奮鬥目標，这就奠定了開展全面節約運動的羣衆基礎。目前，有些企業在集体合同中貫徹厲行全面節約是不够的，应通过檢查集体合同執行情况加以修訂補充；正在簽訂集体合同的企業，应当十分注意把厲行全面節約的精神和要求，貫徹在集体合同中。

四、簽訂集体合同必須貫徹羣衆路線

不少企業在簽訂集体合同中認眞發動了羣衆，鄭州國棉二廠、哈爾濱亞麻廠及武漢國棉一廠均組織羣衆对集体合同進行 7～8 個小時的討論，廣泛徵求羣衆意見，並組織羣衆揭發浪費現象。鄭州國棉二廠在集体合同起草之前，除組織幹部揭發生產浪費現象和領導工作的缺點外，曾向幹部和羣衆逐條講解集体合同草案並組織羣衆討論以下幾個主要問題：（1）領会集体合同精神，廣泛揭發浪費現象；（2）对集体合同內容提出修改補充意見；（3）自己如何按照集体合同給与自己的任務，保証履行。

通过討論，廣大職工羣衆開展了批評与自我

批評对領導工作提出了很多意見。根據鄭州國棉二廠、哈爾濱亞蔴廠、青島國棉五廠、武漢國棉一廠及石家莊國棉一廠的統計，廣大職工对生產、勞動保護、工資及生活等方面共找出了1385條意見；而且積極尋找浪費原因。如鄭州國棉二廠技術人員，通过試驗發現淸棉地弄花中含有大量有效纖維；哈爾濱亞蔴廠織布車間發現一般綿密較標準多1根，個別有多到2根的，整經机上經紗也有多头，以及織布机拆壞布時不停馬達等現象。哈爾濱亞蔴廠还揭發了由於工人吃剩的饃饃，使食堂每天浪費100斤左右粮食的現象。同時，廣大職工以負責的態度找出了克服浪費、改進工作的办法。例如：鄭州國棉二廠粗紗保全工人找出了8項具体措施來節約用電、提高生產質量；石家莊國棉一廠技術人員找出了15項有關節約用棉的技術措施；武漢國棉一廠保全科工人提出了18項合理化建議，炊事人員提出保証做到三好：飯菜味道好，淸潔衞生好，服務態度好；哈爾濱亞蔴廠經过測定、分析，發現了用蔴量不平衡，爲節約用蔴找到了途經，食堂研究了如何改進工作，以及降低成本的方法等等。

由此可見，簽訂集体合同必須認眞貫徹羣衆路線，才能進一步發揮職工羣衆的勞動熱情，加强職工羣衆对实現集体合同的責任心，進一步挖掘企業的內部潛力，加强改善企業管理工作的羣衆性監督。

五、貫徹集体合同必須与日常工作結合起來進行

不少企業的行政、工会根據集体合同中所規定的任務，制訂了自己的季度、月度的工作計劃，來保証集体合同的实現。由於加强了工作的計劃性，同時，廣大職工羣衆明確了奮鬥目標，在勞動競賽中發揮了高度的積極性与創造性，因而在生產上、改善勞動條件上以及改善職工生活等方面，都已獲得了一定成績。青島國棉五廠按照集体合同規定任務制訂了工作計劃之後，如期完成了集体合同中規定的各項措施。該廠一等一級紗達到89.56%（二月份爲78.52%），織布車間紗哪噴百脚次布，由原來佔次布總數的64.58%減少至四月份的16.57%，幾年沒有解决的梳棉机斬刀繩子輪安全罩，也在五月份獲得解决。另外，还推廣了64种點滴經驗：如筒子車間推廣不出壞紗的經驗後，甲班回絲由四月份平均每日出1.03公斤，減少至五月份的0.64公斤等等。因此，該廠三、四月份上繳利潤完成了國家計劃的109.45%，在勞動工資方面，修改了6种獎勵制度，建立了修机工獎勵制度。上海國棉二廠第一季度統扯每件紗用棉量較計劃降低了0.71公斤，紡織兩部用電量比計劃節約了56000餘度。國營上海第一印染廠第一季度上繳利潤比計劃超額完成了18万9千元；在職工生活方面也有所改善。武漢國棉一廠伙食因四月份共做出170种不同的小菜，並節約了用煤，降低了成本。青島國棉五廠託兒所增加了40個小床，加裝了4個小型風扇。上海國棉六廠保育員和媽媽們訂了联系合同，保育員王宝珍照顧的孩子，四月份平均增加了1斤6兩，使媽媽們能安心生產，衞生所也建立了分區預防治療組。不少幹部特別是職能部門的幹部反映：「有了集体合同，使我們工作有了明確目標，使我們做好工作有了依據。」

不少企業認眞貫徹了集体合同，使各方面的工作都獲得了一定程度的改進。但是，有些企業雖然簽訂了集体合同，却与日常工作脫節，沒有認眞執行集体合同。因此，集体合同流於形式的現象仍然存在，这种現象必須迅速予以糾正。

★代　郵★

以下讀者，請速將最近詳細通訊处及眞实姓名函告本刊，以便联系。

董作成　刘　卿　李德文　王　江　梁温熱　趙　宣　卞化民　方　勤　刘　翔　趙　驥
王　迅　刘慶祥　实　谷　卞璽人　孫　進　集　毅　胡蔭麒　郭峻極　刘世虔　陳　超　查培度　刘殿志
鋒　峯　陸　頻　王忠璽　刘靜榮　吳優之　孫　曉

中國紡織編輯部

關於滾柱軸承錠子的幾個問題

紡織工業部紡織机械製造管理局

一九五五年五月，爲了解决國營北京第二棉紡織廠在使用經緯紡織机械製造廠所製造的滾柱軸承錠子時所發現的技術問題，苏联專家波波夫同志到北京國棉二廠了解了錠子的使用情况，对錠子的製造、使用、清洗、加油，提出了一些重要的意見，这些意見不但解决了北京國棉二廠及經緯紡織机械製造廠的問題，同時对有關的机械廠及棉紡廠也都有重要的指導意義。

（一）關於錠桿擺頭（振動）的問題

錠子運轉時的主要特點是錠桿擺头（振動）。錠桿擺头（振動）太厲害会縮短使用期限。但是現代化的工藝水平还不能製造出運轉時不擺头（振動）的錠子。所有的錠子在運轉時都是擺头的，不过有些錠子擺头很厲害，有些錠子擺头不大，我們看不見而已。因此問題是在於：如何確定容許的和不容許的擺头範圍。錠子擺头是由於什麼原因引起的呢？我們知道：錠桿是一根有彈性的長桿，其直徑不大。高速迴轉時，錠桿彎曲，偏離对称軸心，从而引起擺头。是什麼力量使錠桿彎曲和擺头呢？錠桿有一個動力迴轉軸心，此軸心由迴轉体的不平衡的性質决定。滾柱軸承和錠胆的錠底形成另一個幾何軸心。当錠桿在錠胆中迴轉時，这二個軸心愈不重合，則擺头愈厲害，反之，擺头愈小。所以，滾柱軸承的幾何軸心同錠底幾何軸心的重合，以及錠底上部同錠桿幾何軸心的重合，錠盤的幾何軸心同錠桿軸心的重合，对錠桿的振動起主要的作用，而現有的錠桿直徑对其長度的比率，决定振動的大小。假如錠桿直徑增加一倍，長度沒有改變，則振動將急劇減小，但是此時軸承上的負荷也急劇增加。

假如錠桿的振動長期（至少五年）不影响錠底和滾柱軸承的磨損，不影响紡紗工藝，即不增加斷头率，則这樣的振動是容許的。

錠桿擺头怎樣会引起磨損呢？錠子高速迴轉時，錠桿由於迴轉体的作用而彎曲，这樣就使得錠桿軸承所受的压力急劇增加，超过限度，因而引起軸承磨損。

此外，必須注意：紗管的好壞对錠子運轉的影响同樣是很大的。錠子很好，但是紗管不平衡，同樣会使錠子發生擺头和磨損。假如在擺头的錠子上套上不平衡的紗管，而錠子不平衡的重量恰巧同紗管不平衡的重量相抵消，則这樣的錠子的情况在運轉時或許会好些。但是不应該指望这一點，所有紗管都一定要經过動平衡的校正。

目前我們还不能製造絕对動平衡的紗管。所以应在錠子上套上空紗管和滿紗管後進行試驗。

由此可見，錠子的運轉决定於很多因素，振動僅是其中之一。当然，我們首先是按照振動來評定錠子的。北京國棉二廠挑出的擺头錠子，其中百分之七十完全可能是好的。錠桿上端的振動超过1毫米的錠子应更換。擺头不大的錠子不能認爲是不能用了，必須進行試驗後予以使用。

必須將北京國棉二廠所挑出的、擺头很厲害的全部錠子裝在一台精紡机上，会同經緯廠進行試驗，擬定進一步改進的措施。試驗時必須運用統計法。应詳細記錄：加油制度，速度和負荷（套上空紗管和滿紗管時），以及熱处理規範的變化。这些材料是將來工作的參考材料。

現在，二廠所使用的某些錠子的錠桿下端出現了磨擦的痕跡，这不是磨損的痕跡，而是走熟的緣故。

國棉二廠对机器的使用很仔細，經緯廠派遣了自己的代表來檢查机器的運轉情况。共同研究全部缺點，就一定会使机器運轉正常。

（二）關於錠桿材料的問題

決定錠子工作能力的因素有三個。第一個因素是錠子和紗管的振動，第二個因素是錠桿和錠底的材料質量，以及机械加工和熱处理的好壞，第三個因素是潤滑油的質量。

錠桿和錠底应該用優質鋼製成。紡織机械製造廠应特別注意这一點。假如材料的硬度不够，則錠桿和錠底就很容易磨損。假如有內傷或裂縫，則錠桿在運轉時可能会折斷。錠桿折斷時，首先应檢查折斷处的裂縫和內傷的性質。通常在紡織机械製造廠裏，錠桿都經过檢查，但是沒有在滿負荷的情况下，進行長期試驗。在苏联，製造和試驗時，通常約達百分之三的錠子，發現有性質不同的毛病。但是使用不良時也会發生折斷。因此必須分析和研究每次錠桿折斷的原因。

（三）關於在開箱時清洗錠子的問題

開箱後運轉前清洗的好壞对錠子的使用期限是有影响的。因此应特別注意清洗工作。

应在裝有汽油的二只或三只槽內，順序清洗錠子，週期地掉換汽油。

应該按照紡織机械製造廠的裝箱次序清洗錠子。

運轉幾天(二、三天)後，应重新清洗錠子，加新油，因爲必須清除油中的鋼屑和鉄屑。这些鋼屑和鉄屑是錠子迴轉時錠桿在錠底和軸承中走熟時產生的。此後，讓錠子運轉二、三個星期，然後再清洗一次，加新油。此後，看需要加油，一直到預防修理（每一個半月1～2次）爲止。

開車時，应相应地降低錠子的迴轉速度。該廠精紡机空轉六天，轉速爲7000轉/每分鐘。我認爲是对的，但是必須逐漸提高錠速。試轉三日後，可將錠子轉數提高到9000轉/每分鐘。並先後套上空紗管和滿紗管試轉。同時，必須特別注意試轉錠子中的潤滑油的情况和質量。

（四）關於錠子潤滑油的問題

什麽油对滾柱軸承錠子最好呢?

全世界各國都在研究这個問題，理想的潤滑油可能像凡士林一類的油。这類油所需的動力不大，並且不容易失去潤滑性能。最好在很長一個時間——一年只加油一次。苏联也在研究这個問題，但是目前还沒有製造出滿足这個要求的油來。

牛油和凡士林是不宜用以潤滑滾柱軸承錠子的。因爲这些油的黏度太高，使用这樣的油，就会增加動力的消耗。通常使用这些油時，動力的消耗比錠子油增加15～20%，錠子運轉時的溫度也昇高。在苏联，專門用作潤滑錠子的油由國家標準規定，此油需符合錠子運轉的全部要求和條件。北京國棉二廠在使用錠子油之前应做試驗。而且祇应使用完全符合錠子油質量規格的那种油。車間机械員在使用某种油应經常要求試驗室檢驗此油的性質。通常油应是中性的，不可含有酸，因爲酸能使錠子生銹。

假如祇是油的顏色看起來不壞，不能認爲油的質量就是好的。潤滑油的質量对於一個擁有十万錠子的紡織廠來說意義特別重大。爲此，北京國棉二廠应特別注意錠子潤滑油的質量。

能不能同時使用二种錠子潤滑油呢?

假如滾柱軸承中塗牛油或其他的固体油，而在錠脚中灌注錠子油。則在運轉時牛油一定会和錠子油混合。因而潤滑油的粘度將增高，動力消耗同樣也增加。假如滾柱軸承中塗滿牛油，則由於錠桿的圓錐度，以及錠胆和錠桿之間的間隙很小，錠子油上升到滾柱軸承中，因而与固体油相混合。此外，現有的各种固体油在使用过程中会逐漸失去其原有性能。因此不能同時使用二种潤滑油。

（五）關於錠子走熟期的問題

每一只新錠子都需經过一定時間的運轉才能走熟。將新錠子裝配起來並安裝到机器上之後，不能隨意掉換錠桿或錠胆。否則錠子將老是处於走熟期。

紡織机械製造廠所製造的錠子是应該可以互換的。裝配後，經过一定的走熟時間，通常錠子運轉就很好，因而必須成套的使用錠子。

使用期間在錠桿尖端的上部發現有磨擦發亮的痕跡，未必一定是錠子磨損，在大多數情况

下，这是走熟的痕跡。原因是因爲錠子運轉初期，錠子被錠帶拉動時可能向上抬起，錠桿的尖头不支於錠底上。由於这樣，錠桿尖端（60°）的上部与錠底接觸，形成磨擦痕跡。錠桿向上抬起的現象是肉眼看不見的。

另一個原因是錠子超过了第一個臨界速度（2000—3000轉/每分鐘），以此速迴轉時，幾乎全部錠子雖然時間很短，但都劇烈地震動因而造成磨擦痕跡。

研究的結果証明：開車時是常發生这种現象的。

（六）什麼樣的錠盤直徑公差是容許的

錠盤直徑公差不可太大。苏联各种錠盤的製造公差爲0.15～0.3毫米。这樣的公差不会顯著影响紡紗工程的質量。

錠帶的壽命和紗管上的細紗重量，对錠速的影响比上述的公差要大。

（七）錠子運轉时的發熱

除了潤滑油以外，錠桿和滾柱軸承的配合公差，对於錠子在運轉時的發熱有很大關係。經緯廠規定滾柱軸承錠桿直徑的公差爲$^{+0}_{-0.015}$，即$\phi 7.8^{+0}_{-0.015}$。苏联某些廠也採用这樣的公差。採用这樣的公差時，錠桿和軸承間的間隙或許太小，可能等於0，这樣潤滑油就不容易到達上部的軸承，引起發熱，祇有在走熟後，運轉才開始正常。假如採用公差$7.8^{-0.006}_{-0.015}$，則在走熟期可免產生發熱現象。我想：經緯廠的代表是会注意这些意見的。

（八）錠桿表面的光潔度

錠桿上部应用▽▽▽8級。錠桿下部（靠近錠尖处）和滾柱軸承接觸的部分，光潔度的等級不应低於▽▽▽8。从軸承到錠盤部分的光潔度爲▽▽▽7級。

爲什麼不易拉下纏繞在錠桿上的棉紗？

若要解决这個問題，首先应檢查一下錠桿上部的光潔度，錠桿的光潔度是否爲▽▽▽8。假如光潔度爲▽▽▽8。則繞在錠桿上的細紗，应該是很容易被拉下。假如車間的温度和濕度不正常，則細紗也不容易被拉下。在光潔度的等級爲▽▽▽8，車間裏的温濕度正常的情况下，这個問題是不会發生的。假如錠桿上部的光潔度不足，使用廠应將錠桿拋光，不必送到經緯廠去。

註：此文原記錄已經譯成俄文請專家複審。

（袁修全譯　陳南英校）

關於本刊改變「問題解答」处理办法的啓事

本刊自1953年第7期起，增闢「問題解答」欄以來，曾在爲讀者服務方面起了一定的作用。但由於每月收到的問題很多，而內容方面屬於純技術性的佔80～90%，往往由於分途代請專家解答，輾轉累月，答齊以後，刊物的篇幅又不能充分容納；雖曾尽量採用函欄，但事实上答出時很多已時过境遷。这樣，不僅是編輯部門事務性嚴重；各業務單位爲解答問題而在一定程度上影响了日常工作；而且由於解答不及時，对讀者來說，实際效果也是不大的。

爲了改善这一情况和提高一般工作效率起見，經呈准改變办法如下：

（一）關於紡織方面純技術的問題，已与中國紡織工学会商定，由学会另訂办法，分別由各地紡織学会分会的学術机構和「紡織通報」負責解决（詳見「紡織通報」一九五五年第三期登載的通知）。

（二）關於技術政策、技術管理制度和其他企業管理方面的問題，可逕向部、局有關部門提出，請予解答；或交由本刊轉爲解答（超出以上範圍的恕不解答），本刊認爲有公開發表必要的問題，仍由本刊不定期刊出。

（三）原在本刊每期經常刊出的「問題解答」和函答業務，自本年七月一日起概行停止。

以上即希各地讀者諒察爲荷

中國紡織編輯部啓

介紹幾种布机木件的修理方法

國營上海第五棉紡織廠

編者按：　國營上海第五棉紡織廠布机車間保全木工黃志蘭同志在布机木件修理上，提出了很多合理化建議，不但提高了布机質量，而且在節約木料上也有很大的成績。因此，曾被邀請至东北重點廠推廣他的工作法，現將黃志蘭同志所提木件修理方法簡要刊載如下，供各廠研究參考。

一、修理打梭棒

1、打手棒部分碎裂鑲併：

將原有打手棒碎裂处鋸去，然後將打手棒及待膠之木板鉋成斜面（如圖一）用膠水膠合，鉋

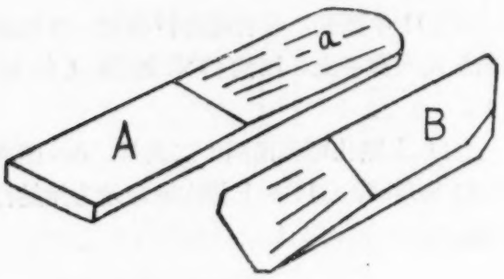


圖　一

斜面時要反木紋鉋，膠合更可堅牢。所用膠水爲黃魚膠製成。將膠合後之打手棒放於夾具（如圖二）內，墊以木板及皮革，用 T 字羅絲『c』支緊。

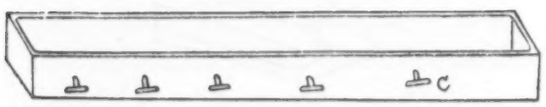


圖　二

2、打手棒头子磨滅修理：

將头子磨滅的打手棒開雌槽（如圖三Aa），待膠上头子開雄槽（如圖三Bb），二者上膠後，嵌合压緊卽成。

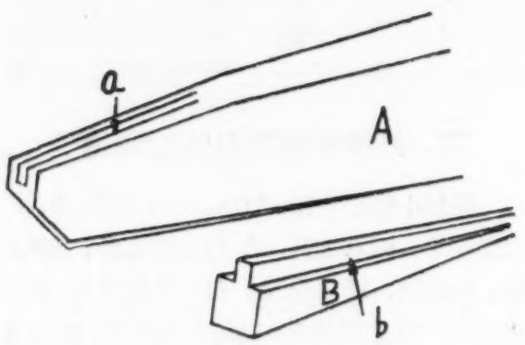


圖　三

開雌雄槽所利用的夾具及鉋子如圖四、六、七所示。因爲打手棒側面是一個斜面，故夾具一側（圖四A），內面亦由厚到薄（b厚，a薄），这樣打手棒夾在1、2之間（圖四），用雌雄鉋子（如圖六、七）以圖四A外側直边爲「靠山」，鉋出的槽子，定爲居中。上膠後利用圖五的夾具使头子緊合。

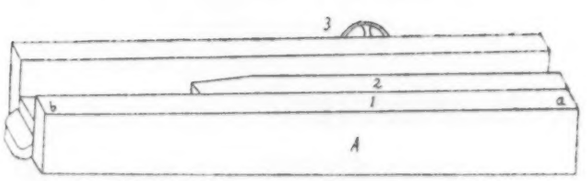


圖　四

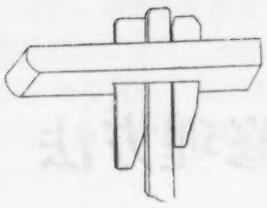


圖　五

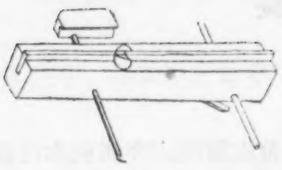


圖　六

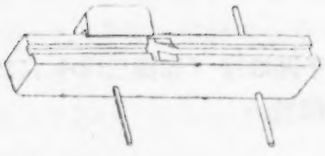


圖　七

二、筘帽小條子Q10Q18鉋槽子

筘帽小條子Q10、Q18，一边爲直边，一边爲圓弧边。圖八工具，A 边爲圓弧边，圓勢与Q10、18相同，或凸或凹，另一边爲直边（B）。將Q10、18之直边A，貼近工具A边，並用 1 、2 、3 三只木螺絲，將Q10、18旋緊，緊貼於A边，用鉋子以B直边爲「韋山」，在 Q10、18之另一边鉋一直边。將木螺絲鬆去 Q10、18上部鉋直边，因彈性關係，變成圓弧边，其圓弧与A上圓弧，方向相反，弧度相同。

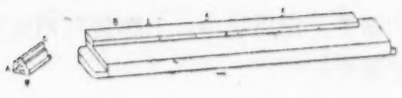


圖　八

三、修理梭箱板Q6

Q6与Q7 接合处碎裂後，可利用圖九方法修理。

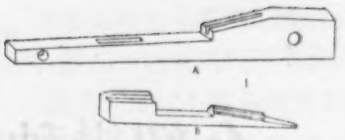


圖　九

圖十爲Q7鑽眼夾具，放入 Q7 後，用木鍥A將Q7夾緊，用鉆头在H处鉆孔數下，再用削刀將鉆孔連結处切去。

Q6 套眼，可利用圖十一中二個刃口，一次鉆成。

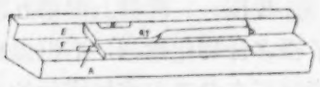


圖　十

圖十一

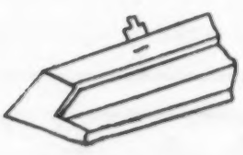
四、修理Q11

Q11 部分斷裂，可用鑲併法修理（如圖十二）。

在Q11 中開孔，嵌有螺絲紋葦司，再用螺絲連結於筘夾翼子上，以代替木螺絲（如圖十三）。

Q11 上開孔可利用圖十二夾具，AB 間夾角与Q11 夾角同，Q11 夾上後在規定地方用鉆打眼卽可。

圖十二



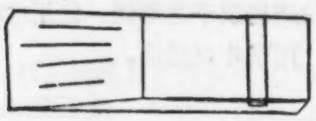
圖十三

五、修理Q3、4

Q4 部分磨損可以鑲併再用（如圖十四），

修理時用圖十五夾具，一次可以鉋八只。

Q4（Q7 亦同樣）头部嵌一木紋『頂头』的木块，可以耐磨（如圖十六中甲、乙）。



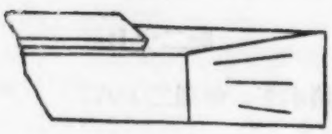


圖 十 四

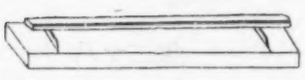


圖 十 五

龍門擋 T 31牛只削去（如圖十六中B），可以使梭子減少磨損，並用一中央螺絲（如圖十六中A）可以防止鬆動。

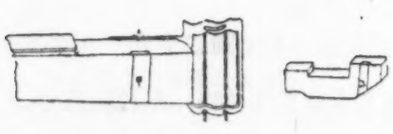


圖 十 六

用圖十七夾具將Q3、4 夾齊後，在鉋床上鉋平，工作方便能提高質量。

Q3、4 連結处，背部加一鉄片（如圖十八）、然後再裝上 K48，可以防止因連結处鬆動，而造成Q3、4表面不平。

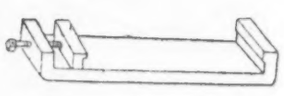


圖 十 七

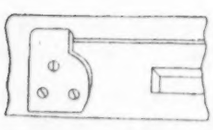


圖 十 八

六、修理筘帽Q9

筘帽碎裂，大都在釘 Q10、18部分，可用鑲併方法修理（如圖十九中 BC），也用黃魚膠膠合，如中部可再旋入幾只木螺絲，更爲堅牢。

筘帽前後側開長，雌槽 Q10、18上開雄槽，二者嵌入後，再用木螺絲連結，可以保証$\frac{1}{8}$" 槽子經久耐用（圖二十中C′C′）。

筘帽二側裝自動調節鉄板各一件，每件計有前鉄板一塊，後鉄板一塊，長螺絲四只（如圖二一十中 A.B.C）；裝上筘帽時之位置，如圖十九所示，調節鋼筘角度時，僅須調節上面二只螺絲2、4，或下面二只螺絲即可。

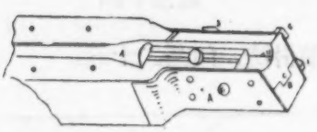
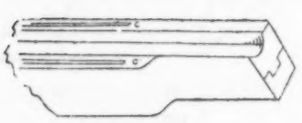
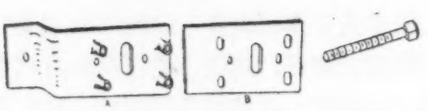


圖 十 九



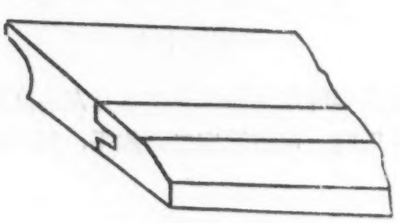
圖二十



圖二十一

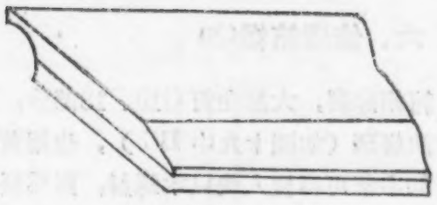
七、修理走梭板

前側鑲併法，如圖二十二；



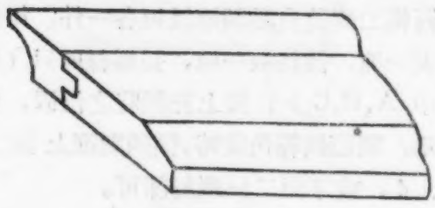
圖二十二

双層鑲併法，如圖二十三；



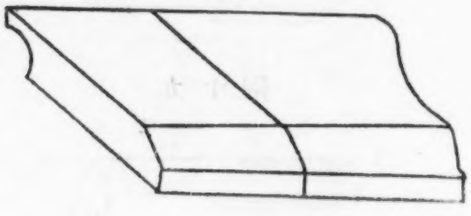
圖二十三

後側鑲併法，如圖二十四；



圖二十四

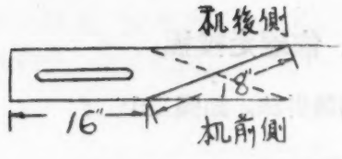
橫向鑲併法，如圖二十五。



圖二十五

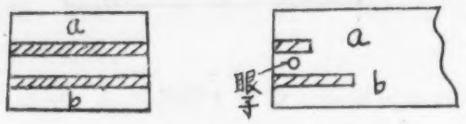
八、大修筘座法

筘座头子損壞大修，如圖二十六鑲併办法，按实綫所示鑲併，这樣，使筘座本身吃力大，鑲上头子較堅牢；鉋鑲接处斜面時，应反木紋鉋，这樣膠合時可更緊密。



圖二十六

用長弧度定規檢查筘座本身左右高低，如相差達$\frac{3}{32}$"時，可將筘座二側鉋平，用洋松片子上塗牛皮膠膠上，其長度不超过22-$\frac{1}{2}$"，厚度比標準高$\frac{1}{16}$"，然後鉋至標準。爲防止筘座头子碎裂及头下部收縮變小，可於头子上嵌二木榫，如圖二十七 a、b所示，厚度$\frac{1}{8}$"，長度 a1$\frac{1}{4}$"，b 1$\frac{1}{2}$"，地位適居眼子之兩側，使用本法並可免用螺絲套管，而堅牢反过之。

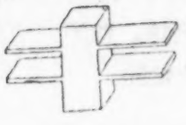


圖二十七

筘座鑲木牙，如圖二十八。

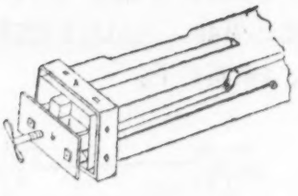
圖二十八

头子碎裂鑲木榫，如圖二十九。



圖二十九

压入『卄』字榫時，利用圖三十之工具，a爲硬鉄二根，用羅絲与大木头連結，b爲鉄板，c爲螺絲搖手，旋持c時由b將『卄』字榫压入头子內，压入時爲防止头子橫向脹碎，可使用鉄圈箍住。



圖三十

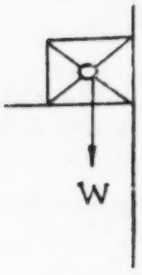
鋼筘与走梭板和筘座搖擺角度对梭子運動關係

嚴　品

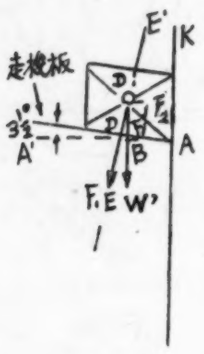
阪本布机上鋼筘与走梭板成90°角度，丰田布机上成86½°角度，單由於角度上的不同从而說明丰田布机上梭子運動的狀態較阪本式爲好。

假設在車速相同、布的規格相同、梭子式樣相同；爲了討論便利起見，梭子在梭道內時，筘座位置与鉛垂綫相垂直。

圖一是阪本式布机鋼筘与走梭板成90°角度時，梭子重量W作用力的方向。圖二爲丰田布机上鋼筘与走梭板成86½°時，梭子重量W′作用力的方向。



圖一



圖二

AA′是垂直与鋼筘的理想綫，重量作用綫平行与AK，AK的延長綫垂直地面。

EE′爲通过梭子重心垂直与走梭板的理想綫，交走梭板与D。

F_1爲梭子压在走梭板上的正压力；F_2爲梭子垂直与鋼筘的正压力△BAF是直角三角形，∠BAF=3½°∵∠BAF+∠BFA=90°，∴∠BFA=86½°。BFO与AFD是交义直綫，因此对頂角相等，∴∠BFA=∠DFO=86½°。作圖時，∵EE′∠DFA∴△DFO亦爲直角三角形，∠DFO+∠DOF=90°。已知∠DFO=86½°。∴∠FOD=3½°。

由力的三角形知

$F_1=W'\cos 3\frac{1}{2}°$ ……①

$F_2=W'\sin 3\frac{1}{2}°$ ……②

上面已經說过，在討論这問題前先假定紓紗的容量、布的規格、車速是相同。所以阪本布机上的梭重W=丰田布机上梭重W′

W=梭子重量+紓紗重量+筒管重量。

各种不同類型的布机上，假設∠FOD=⁰。

由②看出，F_2的加大或減小，主要看∠FOD。阪本布机上，鋼筘与坐梭板成90°。∴∠FOD=0，F_2=0，梭子在梭道內運動時，單純由此角度出發，得出：鋼筘与梭子之間沒有压力。

当$\widehat{FOD}$增加時，等於說鋼筘与走梭板之間的角度減小，鋼筘与走梭板之間的角度越小，F_2越大，梭子与鋼筘之間的压力加大以後，梭子運動越平穩。

討論以上問題時，又假設筘座与鉛直綫之間的角度爲0，事实上，在此种情况下，梭子早已進入梭箱，因此，我們得再行研究筘座与鉛直綫之間的角度。1954年中國紡織第一期中「梭箱掣梭力之確定」一文中，談及到由於筘座的搖動，形成梭子重量作用變化。

設筘座与鉛直之間的角度爲α，由幾何原理可算到：∠BAD=α

因此：AC=W sinα ……③

AB=Wcosα ……④

阪本布机上，梭子重量所發生分力的因素，只是由於筘座与鉛直間角度的改變而變化，丰田布机上不但是考慮到以上因素，同時还涉及到鋼筘与走梭板的角度問題。

將①和③式相加，②和⑤式相加：

$F_1'=F_1+AC=W'\cos 3\frac{1}{2}°+W\sin\alpha$;

$F_2'=F_2+AB=W'\sin 3\frac{1}{2}°+W\cos\alpha$。

可把圖三当做阪本布机上的運動狀態因此可得：

$F_1'=W\ (\cos 3\frac{1}{2}°+\sin\alpha)$ ……⑤

$F_2'=W\ (\sin 3\frac{1}{2}°+\cos\alpha)$ ……⑥

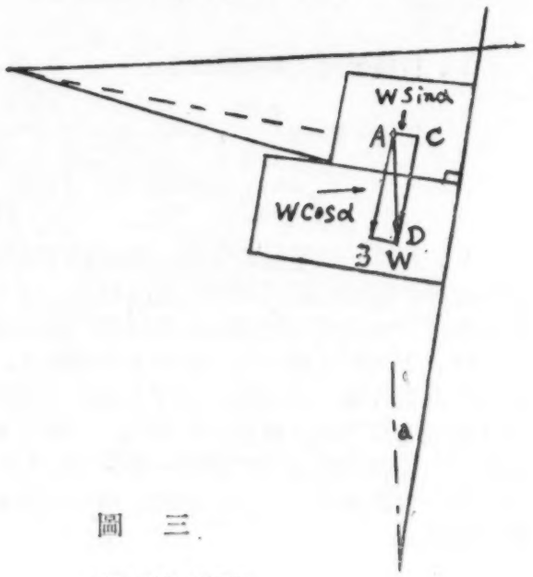


圖　三

（下接第47頁）

凹頂凸底球面筒子的成形

姚健網　董　健

凹頂凸底球面筒子的絡筒机，其優點如下：

1、筒子成爲凹頂凸底形狀，消除滑边現象，次品少；

2、机構靈活、速度快（1440轉/分）、產量高；

3、紗的容量多、筒子大、節省換筒時間；

4、机件不易損壞。

一、重疊裝置

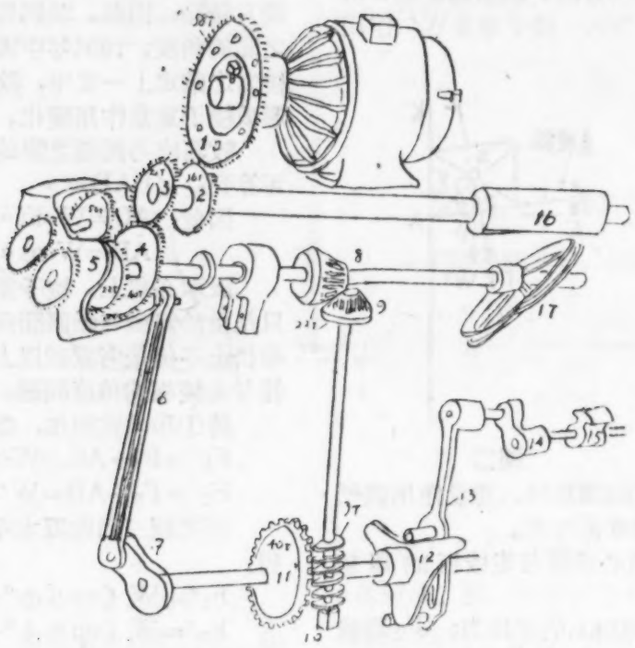


圖　1

1、机構傳動（參閱圖1）：

馬達—2—3{16；4{5—6—7；8—9—10—11{7—6—5—4（變速）；12—13—14—15（斷头自停）}}}

2、原理：利用偏心作用，來改變凸輪速度或快或慢，因而使紗不会發生重叠現象。这一運動的形成，主要是7的偏心曲拐關係，使6連動5一齊上下升降，而5是一船形架子如圖2，內裝三只齒輪外裝二只齒輪，因受6的上下影响，以4的軸心爲支點，產生左右擺動，这時，4亦隨5左右擺動，故4与3接觸一会兒多一会兒少，即一会兒加速，一会兒減速。所以紗头不能產生重叠。

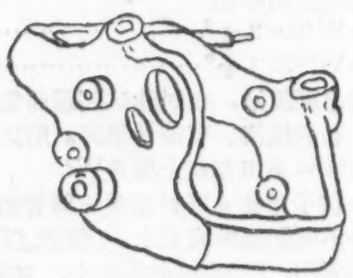


圖　2

二、導紗機構

如圖3所示：導紗鈎21在有紗通过時卽豎起來，無紗時則倒下去，23是兩截的光板條，紗必須通过当中缺口嵌進去到達導紗牙18上。

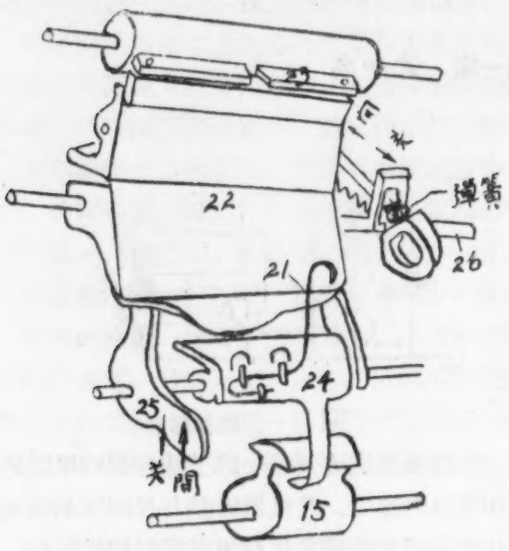


圖 3

如圖4所示：導紗牙18後面有一滑槽嵌入19，使其平衡滑動。前面有一轉子嵌入17凸輪槽內，並由它來促使18左右滑動。

圖 4

紗經过張力器之後，通过張力鈎21嵌入23縫內，由18左右往復導於筒管上，卽成功繞紗筒子。

三、斷頭自停裝置

參閱圖3所示：開車是將25向上提起，使26处鋸齒棒桿因支點作用而向前推，而27亦因支點關向下，使20接觸滾筒16產生轉動。当紗套在21上時，因張力關係，使24一端鈎子抬起離開25，若遇斷头後，紗失去張力而使21倒下，則24亦隨之落下，鈎子碰着15，因15是左右擺動，卽將24向右拉下，25因受24影响，向下後使27跳起，將20離開滾筒而停止捲繞。

15的傳動（參閱圖1）是8—9—10—11—12—13—14直接过來，而12是一三角体，使13上下跳動，因而14產生搖擺；15是固定在14軸上，故作左右擺動。

四、成　形

当筒管20放在16時，若是接觸空隙太少或太多，則必須調節27下面的支头螺絲，然後將20一端的30成90°角放平，橫在筒管头上，防止紗面積增大．發生重力而脫掉（參閱圖5）。28的斜面与一滑桿接觸亦在上面，此時鋸齒桿須放在最末端，桿上有一彈簧压住，防止鋸齒桿因震動而跳起。如圖5。

29是一加重压鉄，使20保持一定压力，尙有輔助彈簧助其加压。当紗的面積增大時，鋸齒桿卽向後一齒一齒推过來，到達不能推時，則至最大限度。而弧形曲面28亦隨27、20逐漸升起，其動程是一弧度，因而20亦受其控制，成弧形抬起，故筒子繞紗面亦受移動成功凹形凸底球面形況。

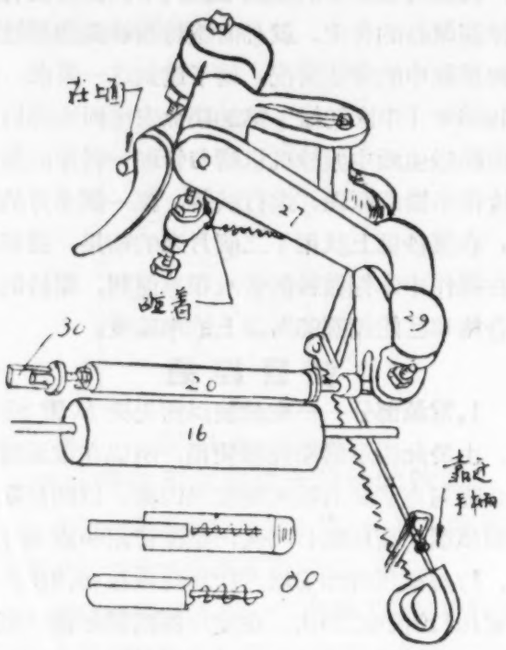


圖 5

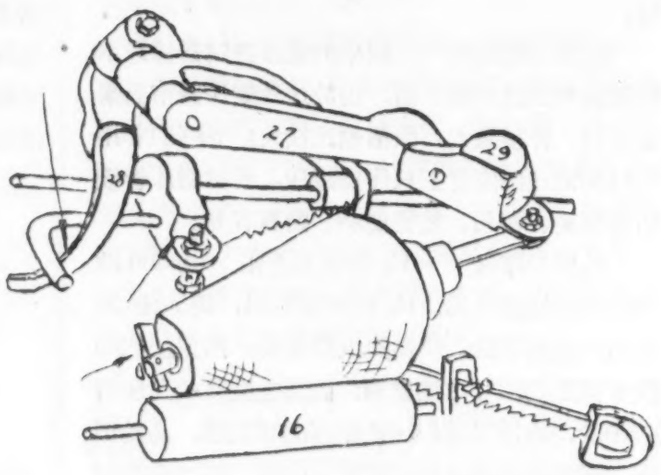


圖 6

在漿紗機上裝置測濕指示器介紹

公私合營上海安達紡織第一廠　沈和鳴

試裝目的

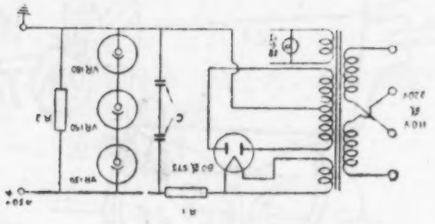
關於漿紗的含水問題，一般都用瑞士製和國貨的眞空管高電阻插針式測濕儀。应用这种测濕儀所測得含水率，祇能代表測針所插到的幾層，其餘測針未插到的很多紗層的含水情况仍不了解，因此对含水率的控制难以入手。但要使有效地控制漿紗的含水，就必需隨時能够測知漿紗在運轉進程中的含水情况。爲了達到这一要求，根據1953年「中國紡織」第20期徐宏達同志譯自苏联棉紡織生產中漿紗机机構与管理一書中的漿紗濕度指示器的原理，進行試裝，經一個多月的裝置，在漿紗机上試用了二個月來的結果，当車工人在操作中掌握漿紗的含水很感便利，漿紗的含水合格率已能達到95%以上的準確度。

裝置經過

1、電源部分——在試裝以前先决从電源入手，由於此指示器需連續使用，所以在電源設計時必需考慮到要有較大地安全因素，以防長期使用而損壞。高压繞450伏，整流管用80或5y3均可，灯絲電压5伏2安培，指示灯電压 6.3伏，輸入電压110伏或220伏。在變压器繞製好後，最好用清凡立水浸透烘乾，以適应漿紗間的潮濕環境。

2、電压穩定器——原來的電压穩定器係採用磁鉄飽和式穩压變压器，由於这种變压器市上購買不易，体積重大，價格也比較大。因此採用VR150電压穩定管三只作爲穩压。此种穩压管較前者價廉、輕巧、裝置便利、購買容易。

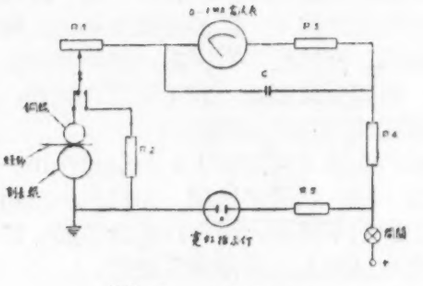
3、圖一零件——R_1 爲扼流電阻，用500歐20瓦特的綫繞電阻。R_2 爲洩放電阻，用5万歐20瓦特的綫繞電阻。C 爲扼流容電器，用耐压450伏8微法的兩隻串連应用；因爲整流後的高压有450伏，如用單隻450伏耐压的容電器，易於損壞，經兩隻串連後耐压可達900伏，可以安全耐用。



圖一　電源部分

4、指示器電流表——爲了適合漿紗車間的飛花和潮濕的環境，及机器震動与長時間的使用起見，在选用表头時要注意用表殼封閉較好的。表內指針不宜过細过長，否則易於彎曲或折斷。但是指針的擺動必需靈活，鑽軸不能有軋煞現象；但也不宜选用靈敏度过高的表头，因此种表內的動圈綫很細，在受潮後恐易於霉斷，也受不起震動。所以选用0～1千分安培表較切实用。

5、圖二零件——C 爲耐压150伏30微法的容電器，C 容電量的大小，可以變更表內指針擺動的速度；因爲我們所測的漿紗含水率是縱向的，漿紗快速的在測濕銅幌表面通过時，漿紗的不同含水卽起不同的導電，使表內指針亦同時的快速左右擺動，这樣，不但不易讀出指針指出數字，而且也易於損壞表內鑽軸和指針。利用C 容電器的充電放電作用，緩和了電流的强弱，指針的擺動也就緩慢，C 容電量愈大指針的擺動也就愈慢，而指針所指出的濕度數字也是漿紗的縱向一定距離的平均值。



圖二　指示器部分

R_3爲3万歐1瓦特炭質電阻，R_1爲25万歐1瓦

特炭質電阻，R_1爲10万歐炭質電位器。

R_5爲霓虹管的降压電阻，此電阻的數值，需根據所用霓虹管的電压与瓦特而决定。因爲此种儀器係高電压式的，在工作時觸及銅輥像針刺手，爲了避免当車工人的心理恐懼和安全起見，才加裝此种開關与霓虹指示灯。在需要觸及銅輥工作時，可將開關關斷電路，霓虹指示灯立即熄滅，表示銅輥上已無電流。如果不用霓虹管作指示灯，也可改用小電泡，灯絲電压可从電源部分的指示灯 6.3伏接出。由於電源指示灯一端通地，所以指示器加接指示灯時祇需多加一根接綫。但用的開關一定要改用双刀的，一刀作切斷指示灯灯絲用；另一刀切斷高压。但總不如裝霓虹管指示灯簡便，祇要用一只單刀開關就可，祇要 R_5 的阻值配得適宜，霓虹管是不如小電泡之易於損壞的。

R_2爲 35000歐1 瓦特炭質電阻，係根據附表的濕度電阻的關係所决定。K爲校驗撳鈕，在指示器裝配完竣後，可先做校驗。校驗時按撳鈕K使R_1与2接通与1斷路，旋轉R_1使指示器表內指針指到滿度綫上，然後放開撳鈕K使R_1仍与1接通，再查附表內濕度%的電阻串入1与地綫間，代表經紗導電，此時表內指針指出的地位即附表內的電阻濕度百分率，可先用鋼筆在表面玻璃上各段都做一記号，以便第二次核对。在表面玻璃上的記号都寫好後，看各百分率的距離是否清楚，如需要濕度7%～9%的一段分格更清楚些，而濕度12%不用時，可以變更R_2的數值爲5万歐。也就是根據附表上電阻5万歐温度11%，即从原來的濕度12%指滿度改爲11%指滿度，因此也就拉開了表內指針的所指距離。

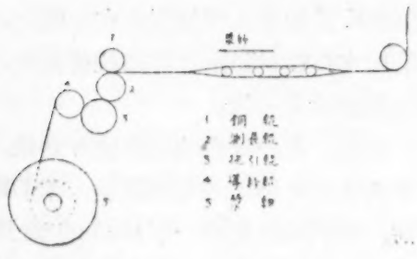
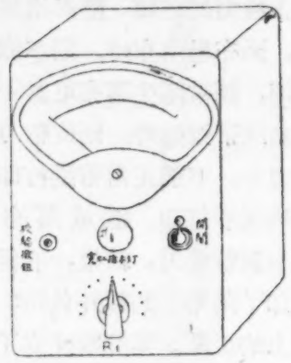


圖 三 銅輥位置

6、銅輥——銅輥的長度祇需比漿紗的闊幅放寬數吋就可，直徑2″～3″均無問題。每隻指示器祇要配置一根銅輥，另一根銅輥可利用測長輥代替。銅輥的掛脚必需和机身絕緣，引綫可以接在銅輥的掛脚上。如漿紗机本身有良好的地綫，測長輥上可以不必再另接引綫。兩根輥筒都不能有彎曲，接觸都要良好，使經紗在兩輥間通过時全部都起導電作用，这樣測出的濕度才能準確。

7、裝置中的幾點体会：①实際的漿紗濕度百分率最好用烘箱核对，附表濕度与電阻的數值祇可作指示器校驗時的參考；②漿料成分、上漿率、經紗支數及總經數等有變動時，需重行核对表上讀數，因各种的導電不同的關係会起變化；③電源部分不宜放置在温度較高的烘箱旁，可裝在牆上或柱子上；④指示器部分的全部零件，需裝置在絕緣良好的膠木板上。



圖四 指示器外形

漿紗機裝用測濕指示器後的收穫

1、能隨時測得漿紗的含水情况，隨時掌握，每隻漿軸的濕度差異率減至5%左右。

2、濕度掌握便利，減少了当車工人的勞動力。

3、由於漿紗含水的穩定，在棉布的織造过程中降低了經紗的斷头率。

4、在每只漿軸滿軸落軸時，由於運轉停止，烘房內温度由 62°C升至78°C 左右。以前祇知在烘房內的80碼左右的漿紗太乾，現在裝上指示器後，才知道有200碼左右的漿紗不合含水規格，在80碼的起初一段漿紗濕度是在4%左右，从80碼起到160碼左右的一段濕度逐漸从4.5%～6%，要到200碼左右時濕度才靠近7%，指出了要改進漿紗机烘房温度調節的重要性。

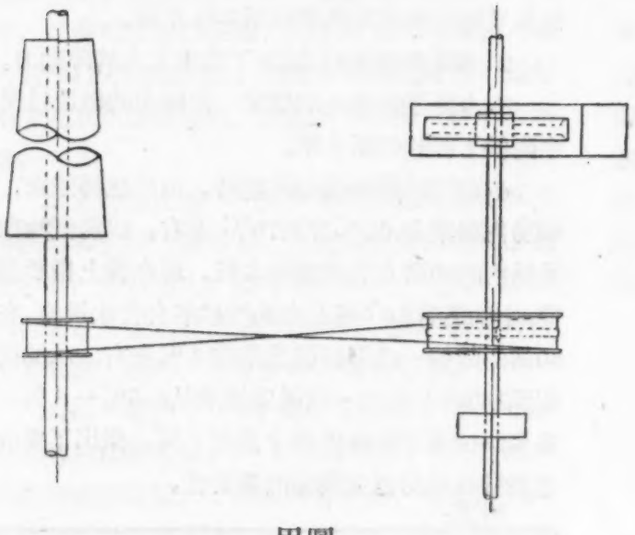
附表：

濕度%	4	5	6	7	8	9	10	11	12
電阻（兆歐）	1.1	3.5	1.6	0.7	0.3	0.17	0.10	0.05	0.035

改進漿紗機打印鏈條傳動裝置介紹

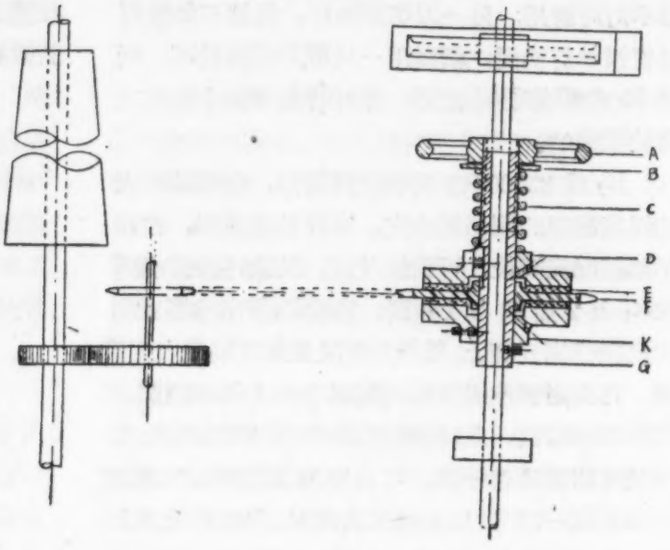
青島國棉七廠　臧兆元　彭克信　毛樹德

漿紗机的打印裝置，是在漿紗过程中打上疋數長度標誌的設備。过去我廠使用的漿紗机打印裝置（赫强式），是用皮帶傳動，如甲圖所示。由於皮帶的通性、伸縮變化較大，在使用当中容易由短變長，特別是碰到車間溫濕度變化時，皮帶本身容易出現忽鬆忽緊現象。若在皮帶过緊時，当撐头離開打印桃盤，則打印軸卽隨皮帶迅速廻轉；其速度必快於撐头的動作。因之不能及時制止桃盤的廻轉，勢必造成連續打印的現象。至布場落布時，則不能區別正確長度碼印，經常產生落布疋數不準或流印次布。若皮帶过鬆時，則皮帶与皮帶輪之間摩擦力小，不能正常帶動打印軸的廻轉；到疋時就不打印，造成落布困难，不得不一一重新量过。結果，不但準確不够，更增加了落布工的額外負担；並造成布場工作上的混亂。其間雖建立了一些必要的制度和措施，但始終未得徹底解决。



甲圖

織部技師徐毓華同志，在勞動競賽的鼓舞下，爲了解决漿紗机这一薄弱環節，進行了細心鑽研，与工人一道刻苦設計。在車間党支部的支持和羣衆幫助下，提出改進用鏈條傳動打印裝置的办法如乙圖所示。經过多次試驗，效果良好；用鏈條傳動改進的打印裝置，有效的解决了过去用皮帶傳動時所造成的各种缺點，基本上克服了不打印或連續打印的不良現象。改進後的傳動情况如乙圖所示介紹如下：



乙圖

A爲手輪，用來調節彈簧C的鬆緊，因之使摩擦盤D得以進出，使絨布E与鏈子輪F之間的摩擦力有所變化。G爲鏈子輪主軸、手輪A是平螺絲形式螺絲，摩擦盤D係用梢子与主軸相連。鏈輪F是活套在軸上。摩擦盤K是用支头螺絲固定在主軸上。主軸也是用支头螺絲固定在打印桃盤軸上，与打印桃盤軸連爲一体。

当然，由於我們的技術條件还低，爲了更多的吸取兄弟廠的先進經驗，來不斷改進技術，我們願意把这一不成熟的改進介紹出來，与大家共同研究，希望提出更好的改進意見。

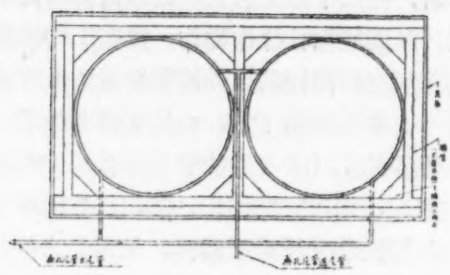
供應桶保溫裝置的研究

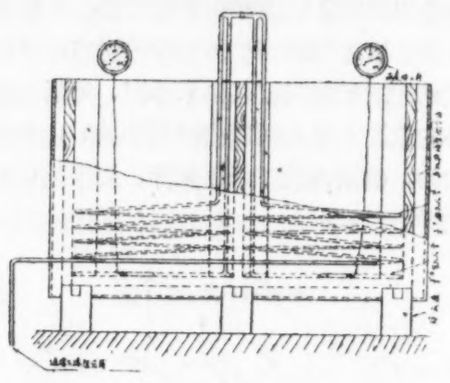
西北紡管局　郭九恩

自去年十月份紡織工業部召開全國棉紡織技術專業会議後，有關漿紗方面的技術措施，各地各廠正在研究試驗和推廣。茲对漿料中加用分解劑，採取熱漿供应的漿桶保温問題綜合我區各廠的初步裝置，供研究參考。

供应桶內裝置保温設備的目的，主要在使漿液保持一定温度，使其黏度能經常穩定，不因温度过高过低而影响漿液黏度忽大忽小。尤其当供应桶內漿液温度下降过多時，黏度勢必增大，將会造成堵塞漿管，使漿液不易輸送之弊。但若經常開放原來煮漿汽管，則凝結水必会侵入冲稀漿液，仍不能達到均勻的上漿目的。爲此，供应桶的保温是十分必要的。

供应桶保温裝置如附圖。在原來的桶壁周圍加裝 $\frac{3}{4}$"～1"的夾板，夾板与桶壁相距約3"左右；距離的大小，須視各廠漿液放置時間及設備情况而定。空隙处裝以石綿粉或鋸木屑作保温層，可防漿桶四周散熱；桶內底部盤繞 $\frac{3}{4}$"紫銅無孔汽管，其上端接在原來進汽管上，由凡而控制其開閉，下端接在另一管上，通至樓下，經阻汽箱入回汽管。供应桶內漿液完全燒好後，即關閉原來煮漿汽管（有孔），開放無孔汽管，使漿液經常保持一定的温度，防止了因久開有孔汽管產生凝結水的缺點。無孔汽管的盤旋不宜过高，否則当漿液逐漸用至底部時，露於液面外部的管上会產生漿皮，易造成漿斑和織造時的困难。桶內除裝無孔汽管外，另加裝温度指示計一只，可幫助調漿工合理地控制漿液温度，同時对工作的檢查亦較便利。温度指示計的式樣与全國棉紡織技術專業会議介紹裝入漿槽內的温度指示計一樣，通过外包銅線細管的牽引，將感应銅头置入供应桶內，它將隨漿液温度的高低而在指示計上表示出來。





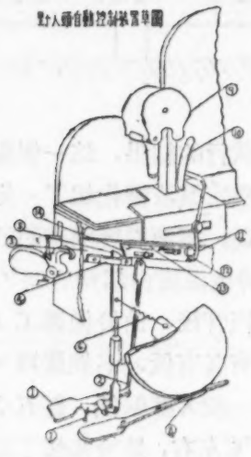
經过实際試行的結果，这一保温裝置，对保持漿液温度，穩定漿液變化起了一定的作用。在未裝無孔汽管前，漿液温度隨時間的延長而直線下降，經四小時後温度由起初的98°C降至60°C以下；加裝無孔汽管後，由於僅憑工人經驗來掌握，因此温度有高有低，不能保持一定，根據測定資料观測，一般大都偏低，經五小時後較開始温度相差達20°C左右，最後加裝了温度指示計，有了科学依據，調漿工即可依此掌握到規定的温度了。目前已推行以矽酸鈉作澱粉分解劑应用熟漿的廠，供应桶內的漿液温度經常控制在 90°～92°C間，爲進一步降低上漿率，提高漿紗品質，保証正常供应提供了有利條件。

改進末道清棉机落卷生头裝置

上海國棉十二廠　葛正亭

由於本廠乙班三道清花当車工李維生同志的努力鑽研，提出了加裝清花車緊压齒棒的自動控制裝置，从而能簡化操作動作，提高工作效率。

清花机緊压齒棒的自動控制裝置的改進部分如圖所示。生头時踏下①，由於②將③抬起，同時④亦將⑤抬起（④与⑤能够保持接觸完全依靠⑥的作用），通过支點作用，⑦向反方向压下，迫使⑧与制動盤脫離緊压齒棒，从而失去控制本身重量造成下降。当⑨和⑩接觸，將⑩向後压下時，力量便通过支點到⑪向前推動⑫，突破⑬的拉力，使⑭推落⑤鬆去⑦加於⑧的压力，这時制動盤受到⑧的摩擦恢復其原來作用，使緊压齒棒在需要的位置上停止（以漆綫爲標誌），当車工開始生头，然後再放下緊压齒棒，生头動作到此全部完畢。



說明：

①升降臂踏脚	原有
②升降臂聯桿	原有
③升降臂	原有
④聯桿鉤步司	新裝
⑤聯桿鉤	新裝
⑥聯桿鉤控制彈簧	新裝
⑦壓力調節螺絲	新裝
⑧制動盤摩擦皮	原有
⑨緊壓齒棒	原有
⑩支臂托掌	新裝
⑪支臂撥桿	新裝
⑫推動桿葫蘆	新裝
⑬推動桿控制彈簧	新裝
⑭推動桿	新裝

由於加裝了自動控制裝置，獲得了如下的成績：

1、棉卷头兩碼重量有了減輕，从而提高了棉卷的均匀率。例如4号車加裝前後的重量不匀率比較，安裝前重量不匀率爲1.86%，安裝後重量不匀率爲1.57%。

2、簡化了操作動作。原來執行落卷生头工作要分三步進行：①先放下緊压齒棒至一定程度；②踏起升降臂生头；③再放下緊压齒棒。加裝自動控制裝置後，只要兩步動作：①踏起升降臂，这時緊压齒棒便自動下降到一定程度，自動停止在控制線水平上；②生好头放下緊压齒棒。簡化了操作動作，並縮短了操作時間，落卷生头一次由原來平均需時11秒，減少爲7秒鐘，从而提高了工作效率。

延絞機單絲及斷頭電氣自停裝置

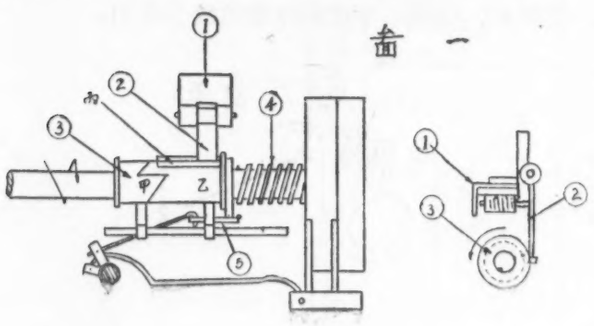
國營嘉興絹紡廠 潘 文 化

在絹紡工程中，延絞機的主要作用是替粗紡機作好準備工作，因而是一道重要的工程。但因氣候關係很易纏繞和造成單絲，影響質量，工作效率低。因此，我們根據這一情況，設計了電氣自停裝置，經過實地試驗，已獲得良好的效果。

（一）傳動部分

該裝置添裝於皮帶盤旁的主軸上。其主要機件如圖一所示：①爲電磁石，②爲活瓣，③爲離合器，④爲彈簧，⑤爲連桿。電磁石係鈸鋼片繞以導線，作用與電鈴中的電磁石同。在電流接通時，能吸引住活瓣，電流切斷時，則活瓣即回復原處。離合器係一套筒，套於主軸上，套筒可分爲「甲」、「乙」二部分，以單面斜齒相嚙合「甲」固定於軸上，「乙」活動於軸上，其一邊有凸出處「丙」，在活瓣被電磁石吸住時，則活瓣與「丙」相抵觸，彈簧用以壓住活套「乙」，使與「甲」經常相嚙合。連桿分四段，第一段緊靠於活套「乙」上；第二段與第一段垂直相連；第三段鈎住第二段；第四段一端與第三段相連接，一端則固定於開關槓桿的短軸上。該裝置的動作，在正常運轉時，電磁石電流不通，套筒「甲」因固定於主軸上，隨主軸運轉，「乙」與「甲」相嚙合，亦隨之運轉，其他皆靜止。當綿條切斷時，則電流接通電磁石，吸住活瓣，活瓣的一端，抵住套筒上的「丙」處，使「乙」停止運轉，但「甲」仍繼續運轉，「甲」上斜齒的斜面推開套筒「乙」，使向右移，因此帶動連桿，傳動開關槓桿，將皮帶移至滑動帶盤上而停車。

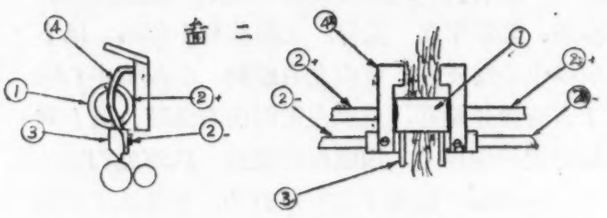
圖 一



（二）單絲自停部分

在機後綿條進入處導條器後方，加添一金屬短壓軸，（如圖二①）壓軸下方裝金屬片②＋用導線與電磁石相連接，在導條器③二端脚上裝置二片「形金屬片④，中部凸起呈半圓形，使不與壓軸下方的金屬片相接觸，同時易於蹦住壓軸使不左右移動，尾端較闊用以把住綿條，使綿條進入的位置一定。導條器下方亦墊金屬片②－，並用導線與電源相接連，機械在正常運轉時，壓軸壓於綿條之上，因綿條絕緣，電源不致由壓軸傳至下方的銅片，因此電磁石亦不起作用。在綿條切斷一根時，壓軸一端下墜，與金屬片相接觸，則電流由導條器傳至壓軸及金屬片，經導線而至電磁石，使其發生作用，吸住活瓣而停車（如某一頭無綿條時仍需開車時，則可取去壓軸）。

圖 二

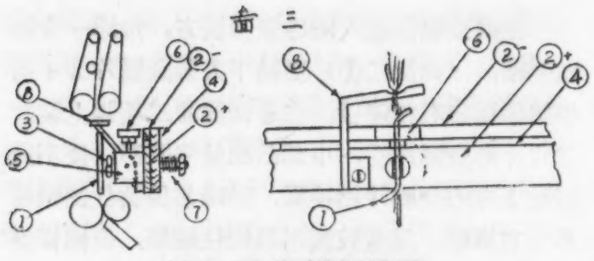


（三）斷頭自停部分

在機前緊壓羅拉後，搓皮前的S形集器合上，加裝一活絡座使能向後活動。如圖三所示：①爲S形集合器，固定於活絡座的活絡心子③上，以座上梢子⑤爲支點，可向後彎倒。重錘⑥亦固定於活絡心子③旁，使S形集合器經常彎倒。活絡座裝置於木條④上，中間襯以金屬片②＋用以導電。木條下方加以彈簧⑦，使活絡座可以旋動，而不致搖動。木條邊緣上，另裝一金屬片②－，使勿與②＋相觸，在搓皮綿條出口處，

即S 形集合器後方，另裝一集合器⑧，防止綿條因拉力不足而下墜，金屬片②＋、②－用導線各與單絲停止部分②＋、②－的導線相接通。在機械正常運轉時，因綿條的拉力，S 形集合器不致彎倒，重錘⑥與金屬片②－離開，電流不通，電磁石不起作用；在綿條切斷時，則S 形集合器無外力拉住，因重錘的力使其彎倒，重錘與金屬②－相接觸，則電流由活絡座傳至重錘金屬片導線而至電磁石，使其發生作用，吸住活瓣而停車（如某一頭無綿條仍需開車時，則可將活絡座旋轉90°）

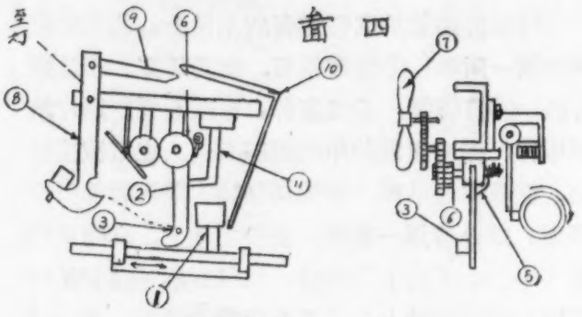
圖 三



（四）自動緩行電閘

該裝置的作用，在自動開車後，電磁石上的電流亦能自動切斷，以保護綫圈。又在剛開車時，使機械先行轉動，然後再接通電流，以防止因開車時綿條張力鬆馳，無力拉住，S 形集合器而產生不必要的自動關車。其機構如圖四，①爲斷電掣，固定於傳動部分（見圖一。圖四所示係反方向，如斷電掣①向左移，即圖一向右移——編者註）的連桿⑤第二段上，隨連桿左右移動。②電閘爲一擺桿，上端裝有小齒輪，以小齒輪中心爲支點，可向左右擺動，小齒輪中心的下方有撐牙輪⑥，用以在電閘向右擺時，使小齒輪固定於擺桿上，因擺桿的擺動，以傳動相嚙的另一小齒輪，電閘下方有短釘③，可爲鈎子所鈎住。電閘並裝有彈簧⑤，使電閘向右緊靠。⑦爲緩行扇，由一組傳動小齒輪，與電閘的小齒輪相嚙合。⑧爲鈎子，上端裝有槓桿⑨，與另一槓桿⑩相接觸。⑪爲導桿，以導線與電磁石的一端相接，電源的電流以導線與電閘相接通，電閘因彈簧⑤的作用與導桿緊靠，電流通入電磁石，機械在正常運轉時，電流似上述由電閘、導桿而通入電磁石；但電磁石的另一端線路，因中途無斷頭，電流不通，故電磁石不起作用。而在綿條有切斷時，則另一端線路亦通，因此電磁石作用而停車。同時拉動連桿（見圖一⑤），使斷電掣①（見圖四）向左移，迫使電閘②亦向左擺，直至電閘上的短釘③鈎於鈎子⑧上，這時電閘離開導桿，電流切斷，在開車時，雖連桿帶動斷電掣向右移，但電閘仍爲鈎子所鈎住不能脫出，待斷電掣敲着槓桿⑩的一端，而⑩的他端壓下槓桿⑨使鈎子向外移，放脫電閘，電閘因彈簧⑤的作用回返原處，但這時電閘上的小齒輪，爲一組小齒輪所嚙合，電閘的移動，必須傳動緩行扇，因緩行扇轉動的阻力，使電閘徐徐回返原處後，接通電磁石的電流，此時機械早已運轉，綿條亦已有應有的張力，不致再行停車。

圖 四

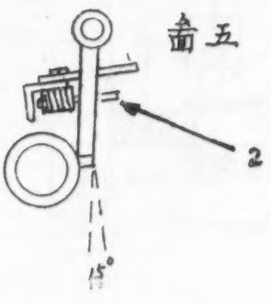


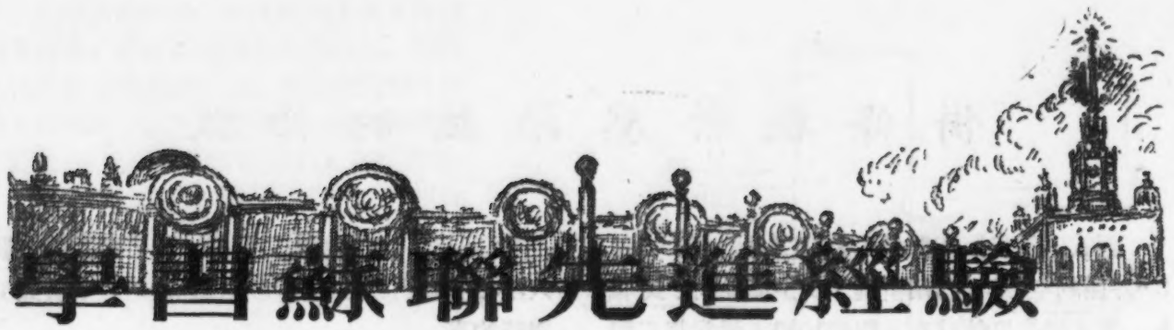
（五）其　　他

爲了醒目起見，在車頭上可裝一信號燈，其作用即在機械正常運轉時，燈即自動熄滅，在斷頭自動停止時，燈即發光，這樣使當車工在協助其他工作不在機旁時，亦可望見，信號燈的電源，一端接於圖二的金屬片②＋上，他端接於圖四的鈎子⑧上即可。

在裝置電磁石的活瓣（圖一②）時，活瓣自身重量，所發生惰性的力量，必須小於電磁石作用時的吸力，也必須大於電源切斷時仍遺留在電磁石上的吸力。我們在裝置時，就發生活瓣太輕的現象，在電源切斷時，活瓣仍被磁石所吸住，並不離開，後將活瓣的支點移出少許，如圖五①使吸住時活瓣的傾斜度增加15°，又在活瓣的另一方加以制頭②，使落下時不致離電磁石太遠而不能吸住，這樣，才能動作靈敏適合實用。

圖 五





普通織机上的轉動後樑

捷爾任斯基「三山」紡織联合工廠副工長

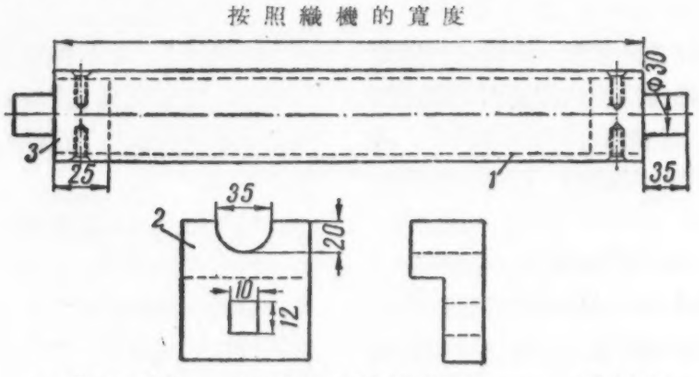
И. К. 格拉巴爾

在我們的工廠裏，關於降低織机經紗斷头率的措施，每年都是我們發明家所研究的問題。这個問題很使我感到興趣。观察經紗運動時，我注意到經紗在後樑上劃出溝槽來。

我想，引起这樣的磨蝕，一定要有相当大的力。顯然在此情况下紗本身也受到損傷。这個設想完全得到証实，用放大鏡來观察織机上的經紗，發現經紗在開口時向前運動，在閉口時向後運動而在打綿時重新再向前。因此，經紗本身遭受到不斷變化的負荷，經紗所受的負荷由於經紗和後樑的摩擦而大大增加。經紗損失了自己的强力並在停經机構區斷头，特別在開口時更会如此。偶然產生了这樣一個想头，即改變这胸樑，使他可以朝着紗線運動的方向廻轉。

应当附帶說明，按照形式現有的後樑是可以歸入後樑之列的。在我們工廠裏，後樑是以直徑75～80厘米的熟鉄管或生鉄管製或的，而後樑支承採用鉄軸承。經紗，特別是高支數的，不能使这後樑轉動，所以在实際上後樑是不動的。起初我曾建議採用滾珠軸承，可是这計劃由於費用太大被否决了。当時我又建議用另外一個方法：把支承內的後樑樞軸的直徑从75～80厘米減少30厘米，並以木製軸承來代替鉄製軸承。採用这個提議，可保証後樑轉動輕快自如。这是容易理解的，因爲木与鉄之間摩擦不大，而根據槓桿定律樞軸直徑和後樑本身直徑的差異对轉動是有益的，即可以省力。我們在实驗工場中定製了四只新的後樑（見圖）裝在織机上進行了試驗，結果良好。正如精確的測定所指出的，那樣新的後樑可以降低經紗斷头率15～20%。根據試驗的結果，我們建議已經被技術委員会接受，並予推廣。目前我們的工廠裏都裝上这种新式後樑。应当把这种後樑推薦到所有的工廠中，尤其是用高支紗織造的工廠中去廣泛採用。

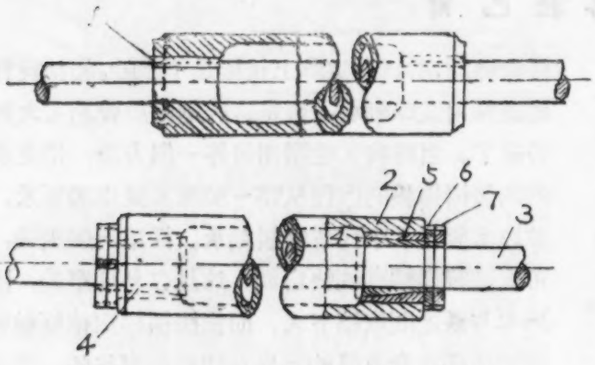
（俞震东譯自苏联「紡織工業」1954年第6期）



1—舊式的後樑　2—用硬木製成的軸承　3—鑄鐵軸襯

併條機緊壓羅拉的修改

舊式併條机緊压羅拉的結構（見附圖），是3″外徑的空心滾筒，用楔鍵「1」固裝在長軸上。舊式併條机往往有8眼到10眼，通常每二眼有一節空心滾筒，各節空心滾筒都是固裝在一根長軸上。机器經長年累月的工作之後，軸頸受过度的磨損，空心滾筒孔眼也磨大了，它們之間就相互鬆動，於是緊压羅拉便開始跳動。



修理这种舊式結構的緊压羅拉是十分麻煩的事，因爲它是那樣笨重，軸子与空心滾筒分開又是那樣困难；而即使在分開後，再要把長軸子裝入空心滾筒內固定而無絲毫鬆動，这是既費勁又費時的事。

按特雷士寧斯基工廠保全科主任A·B·葉菲莫夫的建議，改變了原緊压羅拉構造的設計（見附圖）。改變後的設計是用一对逆向的錐形套管4和5來代替銷鍵1將空心滾筒2固裝在長軸3上，並由螺母6及緊楔螺母7締緊二個套管。經这樣修改之後，每節空心滾筒兩端的長度要縮短一些，而它的眼子得依圓錐套管5的外徑加以鏜眼。經修改後的緊压羅拉結構，在修理軸頸時可以很容易的卸開，这种把空心滾筒固定在長軸上的方法，經多年試驗証明，是很牢靠的。苏联最新出的併條机緊压羅拉的結構已摒棄了舊結構的缺點，杜絕了以後在修理此項套件時也不再是費勁而麻煩的了。

（夏永誠譯自A·Г·謝沃斯雅諾夫，A·B·葉菲莫夫合著「併粗机械構造裝置修理与調整」一書，1950年莫斯科版）

檢驗錠翼壓掌對粗紗壓力的儀器

A.Д.季也夫

粗紗机应用附有压掌的錠翼，將粗紗加撚並捲繞在木管上。压掌隨着滿管的程度而逐漸遠離錠子中心。因此压掌对粗紗的压力逐漸減小。最初幾層粗紗上比較緊密而結实的，而最後幾層比較鬆軟。

錠翼压掌由於其摩損必須進行修理或換新。在这种情况下压掌对錠翼空心臂的相对位置就会變更。因此压掌工作便不会劃一。压掌对粗紗的压力，从而捲繞密度就更劇烈的變化。在承受微弱压力的粗紗上，由於捲繞直徑增加較快而引起意外牽伸，这种情况下意外牽伸可達到5～6%，这樣就嚴重的影响了粗紗的支數，从而造成了成品的不勻。

爲了保証压掌对粗紗压力的一致，提議採用如圖所示的檢驗器。上方裝有鋼珠軸承的圓盤2，固緊在粗紗錠子1上。在鋼珠軸承外圓環上嵌入緊压的圓環4，它的上面裝有齒輪5，下面裝有指針6；而活動的制動片7則又緊嵌在指針

上。活捧在梢釘10上的複齒輪8和9与齒輪5相联。梢釘10緊固在托架11上，而托架11叉嵌合在錠子1上。活動齒桿12与齒輪9相嚙合，且有向導向器13縱向移動的可能性。導向器具有嵌在錠子1上的鉄環。

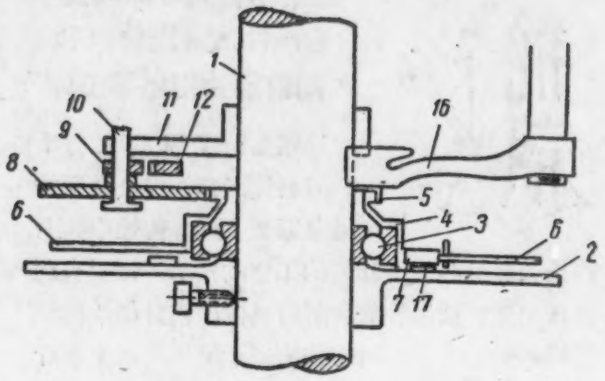
在齒桿12的右面裝有帽蓋14，在帽蓋与導向器13之放有压縮彈簧15。

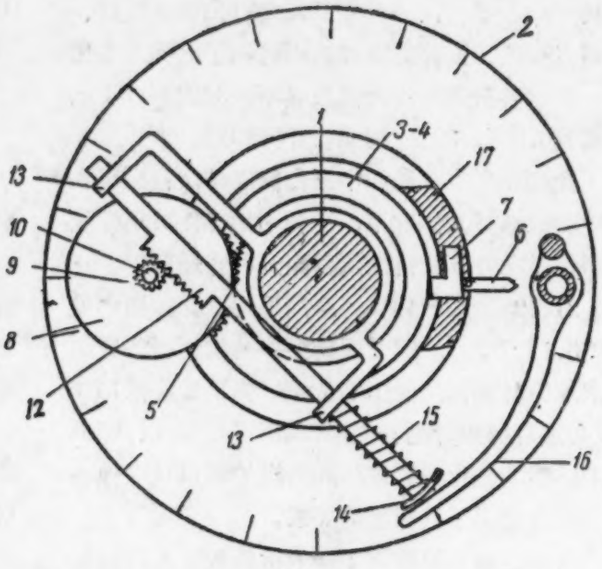
試驗時把受檢驗的錠翼套在裝有該种裝置的錠子1上，把压掌16对向帽蓋14。錠子轉的速度一般和实際進行生產時相同，在運轉过程中，压掌克服彈簧15的阻力，推動齒桿12，再經齒輪8～9將運動傳給齒輪5。齒輪5和指針6同時轉動。制動片7沿着安置在圓盤2上的齒桿17而滑動。錠子停止運轉，压掌的压力去除。制動片7用以阻止指針6反轉。用儀器上記錄下來的指針轉數即能表示压掌力的大小。

在圓盤2上刻有標線，指出表指針廻轉的度數与压掌的压力（克）。

在二只錠子上進行压掌压力的測定試驗。一只在只滿管上試驗，另一只在空管上試驗。試驗过程中以第一錠上齒桿12的右面部份移動得比第二錠上的較長。当錠翼压掌所施压力不符合規定時应加以修正。

由此看來，使用檢驗儀器有助於粗紗均匀度的改進。





（何联華　譯自苏联『紡織工業』1954年第十期）

（上接第35頁）

在各种不同類型的鋼筘与走梭板角度各不一樣的布机上，已知∠FOD=θ。所以上式爲：

$F_1'=W(\cos\theta+\sin\alpha)$ ……⑦

$F_2=W(\sin\theta+\cos\alpha)$ ……⑧

F_2'——梭子与走梭板的合压力；

F_2'——鋼筘与梭子的合压力。

F_1'与F_2'的大小，直接影响到梭子經过梭道內，鋼筘、走梭板与梭子產生摩擦力的問題，在摩擦係數不變的條件下，$F_1'F_2'$加大，將梭子通过梭道內時耗去的動力大，即減低了梭子進入对側梭箱的速度。

我們可以得出結論：凡是設計鋼筘与走梭板的角度小於90°的主要因素，是使梭子与鋼筘間压力加大，藉以達到梭子的運動平穩，阪本布机上因爲受了換紗條件限制，所以鋼筘、走梭板呈90°，毫無疑問，角度越小越好，不过太小了以後，梭子內容納紗紗的空間又会減小，梭子的堅牢度差。

实際的情况中証明：以上的討論，都把其他的因素不予研究，例如各种布机上梭子運動時的作用力不同。每一瞬時中，筘座的搖擺角度產生了變的角加速度，梭子的切綫方向分力难以計算，筘座在改換方向時，切綫分力即隨之改變，鋼筘弧度的設計本來就不能達到梭子与鋼筘間压力爲常數的要求。所以說，雖然鋼筘和走梭板之間的角度小，梭子運動平衡，但在此複雜的作用力下，此种角度的增加或減小，是起不了多大作用，我們由这种目光來研究野上式的87°与丰田式的86$\frac{1}{2}$°的半度之差，就沒有多大意義。

華東紡管局召開廠長會議佈置清理物資和制訂節約指標等工作

華东紡管局於六月十六日召開國營、中央合營紡織廠廠長会議，傳達中共上海市委關於開展全面節約工作的指示，佈置有關清理呆滯、積压物資和制訂具体節約計劃及推廣先進經驗等工作，同時还佈置了第三季度生產計劃和成本計劃的各項技術經濟指標的建議數字。

会議要求各廠在討論与制訂指標時，不能滿足於平均數字，每一种產品都要訂出質量最好、用料最少的先進節約指標。同時爲了節約工業用粮，要求各廠進一步降低上漿率，32支紗以下的布降到6.5%，32支以上的布降到9%。

会議並要求國營和中央合營棉紡織廠在現在原棉品級不變的情况下，全局平均每件紗用棉量不得超过386市斤(目前國營廠五种普通棉紗——20、21、23、32、42支，全局平均每件紗用棉量爲385.14市斤）。國營棉紡織廠的消耗材料費，要求比原計劃再降低13.47%，修理費降低10.9%。会議对勞動計劃各項指標、用電与用煤、印染廠毛紡廠的染化料、絹紡和針織等廠以及其他各項費用也提出了具体節約要求。

目前各廠正根據局頒發的指標數字進行討論与研究，制訂第三季度計劃指標，作爲全体職工厲行節約、降低成本的奮鬥目標。

天津紡管局各廠修訂生產財務計劃 縮減流動資金

天津紡管局所屬各廠，在開展全面節約、反对浪費的工作中，修訂了今年的生產財務計劃，初步核定流動資金定額，比去年縮減了583万9千多元。

天津紡管局所屬五個國營棉紡織廠，根據部關於節約原棉的流動資金的規定，研究了今年生產計劃需要的用棉量，合理地压縮庫存量，同時將全体職工開展羣衆性節約用棉的成就，反映到財務成本計劃中去，大大縮減了原棉佔用的流動資金。僅節約用棉一項，生產成本就比去年实際成本降低了51万2千多元。

爲了減少机物料的積压浪費，各棉紡織廠根據去年第三季度实際測定的主要机物料定額，了解庫存情况，分析生產中的实際消耗量，核定各种主要机物料的儲備量，然後合理压縮，以減少机物料佔用的流動資金。全局布的上漿率計劃由去年的10%降到8%，國營第二、第四棉紡織廠更决定降到7%以下。僅这一項節約，全局全年就可少佔用國家資金26万元。各棉紡織廠職工並準備充分利用庫存零星配件，可買可不買的尽量不買，縮減全局零星配件的資金定額20多万元。

爲了減少各廠成品和在製品所佔用的流動資金，除各廠改善管理工作外，天津紡管局正与花紗布公司洽商縮短紗布的提貨日期，以加速商品流轉，使成品佔用的流動資金減少90万元。

利用廢棉紡紮包綫

公私合營長安紗廠，試用廢棉紡紮包綫，代替以前用本支紗和降級棉紡製的加撚粗紗。

所利用的廢棉以紡部油花爲主，包括好車肚25%，白油花25%，油花50%。先將油花滲入適量的石粉，緊压10天左右，然後去粉，与其他廢棉和混打鬆以紡製6^S單紗，並以14根併成双股綫。

在試驗过程中，委託農村合作社進行土紡。强力和色澤都合乎包裝要求，也沒有紗包油污的弊病；只是工繳每百斤49.9元，較自紡成本工繳高，並因加撚後伸長力較大，成包打結不如本支紗便利。

但是，利用廢棉紡紮包綫，以每百磅紮包綫的成本比較：

用好紗（12^S紗）紮包的成本：

原料（24/32粗絨）每百斤77.12元

本廠工繳成本每百斤20元，合計97.12元

每件紮包紗0.55磅 × 0.9712 元＝0.53元

用廢花紡紮包綫的成本：

原料（廢花）每百斤18.15元（包括加工費加粉打净在內）

代紡工繳每百斤49.90元，合計68.05元

每件紗用紮包綫0.63磅×0.6805元＝0.42元

每件紗的包裝費可以減少0.11元（如自己有空餘机台紡紗，可以大大降低成本），同時，可以節約0.55磅本支紗的原棉。據不完全的統計，若一個年產棉紗一万件的紗廠採用廢棉紡紮包綫，

每年即可節約原棉 5500 磅，換句話說，即可增加 13 件棉紗。所以，利用廢棉紡紮包綫，不僅可以降低包裝成本，还有節約用棉的意義。

杭州各綢、布廠全面推廣「梭箱自動鬆緊裝置」

「梭箱自動鬆緊裝置」，即用一根 2 市尺長的繩索（羊腸綫）吊在織綢机梭箱後面的戤保險头上，与彎地軸撞桿手臂中間連接，合好打梭時間，以達到投梭前鬆開軋梭板，減輕投梭力，進梭時又恢復原來的軋梭作用。

根據杭州富强、羣利、大偉等六個綢、布廠的实地調查与反覆十多次的測定試驗，証明「梭箱自動鬆緊裝置」有鉅大的經濟效果。

一台織綢的鉄木机或織布的鉄机，裝上「梭箱自動鬆緊裝置」後，可以減輕用電負荷25瓦特（以花、素机和單双梭箱平均計算），即每運轉 40 小時節電 1 度，平均節約動力用電的 6％左右。全市推廣後，每年即可節約用電42万度，折合人民幣 4 万多元。

由於「梭箱自動鬆緊裝置」使出梭輕，投梭運動阻力少，因而大大地節約了机物料。羣利一廠僅就皮結一項統計，1954年7月消耗99隻，9月份裝「梭箱自動鬆緊裝置」後降至46隻，其他如皮帶、打梭棒、梭子等均有減少。每台織机平均每月節約机物料消耗1.5元（按 8 小時双班計算）。全市推廣後，每年即可節約 6 万多元。同時，因机械事故減少，机子的震動力減輕，还可以提高產品質量。如急梭、塌紆、軋梭等有顯著的減少。

「梭箱自動鬆緊裝置」，裝置手續簡便，費用不多，經濟效果大。杭州全市絲織、棉織工業推廣後，全年即可爲國家節約資金10多万元。因此，杭州各綢、布廠正在全面推廣中。

利用廢鉛絲代替蔴繩打包

鄭州國棉二廠棉紗打包原用土產蔴繩，由於蔴繩在供应上很困难，因此决定試用鉛絲代替蔴繩打包。經过成包工人的努力，以花包拆下的舊鉛絲代替蔴繩打包終於試驗成功，不僅保証鉛絲不掛斷紗，且比蔴繩打的包还好。

剛開始採用廢鉛絲打包時，打包工人的手感到發痛，爲了節約原蔴，大家决心堅持到底，後來終於熟練了廢鉛絲打包的技術，超額完成了任務。过去每件紗打包用蔴繩 2 斤 6 兩（市秤），每斤以0.7元計，需1.69元，現在每件紗只用 1 斤半廢鉛絲，計0.45元，加上加工費 0.083元，共計 0.533元，每件紗的打包成本即節約 1.1 元多，每年則可節約37000餘元。

改裝錫萊分析機燈泡，延長燈泡使用時間

錫萊分析机是紡織廠分析原棉和落棉含雜的重要儀器，由於每天不停的轉動，極易損壞灯泡。武漢國棉一廠統計每星期要損壞灯泡一個，爲了減少無謂的損失，試驗科經过多次研究，終於找出灯泡損壞的根本原因是：錫萊分析机開動時震動很大，而照明所用的灯又固定在机器的牆上，供灯泡中的鎢絲因直接受机器猛烈地震動而損壞。因此，將錫萊分析机的灯头由固定改裝爲活動，供灯头隨机器的震動稍微擺動，減輕鎢絲所受的震動力。改裝後，效果很好，灯泡損壞的現象幾乎完全消除。

對本刊批評的反應

國營經緯紡織機械廠來信： 「中國紡織」第八期讀者來信欄發表魏萃賢同志对我廠嚴重浪費材料、工具的批評後，我們進行了檢查，大家一致認爲批評是正確的，我廠的浪費現象的確很嚴重，有關部門都作了檢討。檢查浪費的原因，主要是自上而下存在驕傲自滿情緒及只管生產、不問節約的單純任務观點。如計劃供应部門只注意工具、材料的供应，不注意使用管理；生產部門只顧完成生產任務，不惜工料的浪費；以致材料，工具的浪費和積压現象普遍存在。針对以上情况，我廠採取了下列措施：

1.於六月三日召開了全廠職工代表大会貫徹節約精神，自上而下地進行了檢查，自下而上地進行了揭發，並对驕傲自滿情緒作了批判，激發全体職工重視節約、痛恨浪費，以便進一步展開羣衆性的節約工作。

2.压縮工具、材料資金，第一次压縮 22.93％，第二次又压縮了29.8％，並尽量利用呆滯物資，以加速流動資金的週轉，減少積压和浪費。

3.修訂工具管理制度，成立中心計量站和各車間檢驗站，对工具使用進行監督。有關精密儀器均分別確定專人負責，並实行定期檢驗預修。

此外，爲全面進行反对浪費、厲行節約的教育，除廠級在修訂年度計劃中加强審查外，並在全廠開展節約運動，普遍進行檢查，健全各項制度，以堵塞漏洞，樹立愛護國家財產的節約观點。

北京市期刊登記證出期字第三七號

新 書 出 版

中華人民共和國紡織工業部暨所屬工業企業記帳憑單制簿記核算辦法

中華人民共和國紡織工業部訂　　定價：1.36元（滬）

記帳憑單制是蘇聯簿記核算中的基本形式，它是與蘇聯企業中先進的經營管理密切配合的。這種簿記核算方法，使核算手續簡化，消除企業中大量積壓與會計工作人員的事務性，核算的分工明確而專一，會計工作人員的業務水平可迅速提高，且能眞實而及時的反映企業的生產經營成果，便利企業的經濟活動分析和財務成本管理。

「記帳憑單制簿記核算辦法」是全國紡織工業企業一九五五年所實行的統一的簿記核算方法，它是應用記帳憑單制的核算原則，結合紡織工業企業中的實務，並配合將來實施憑單日記帳制而擬訂的，它不僅是全國紡織工業企業會計工作中必須學習與統一遵守的核算辦法，也可供一般企業會計工作中的參考。

紡紗工藝學　（中等專業學校課本）

特魯耶甫采夫著　紡織工業部翻譯科等譯　　定價：1.74元（京）

本書介紹紡織工業所用原料和用棉、毛、蘿、絲、人造纖維的紡紗工藝過程。論述了：原棉、韌皮纖維、毛、絲、人造纖維的一般知識、形成、構造、技術性質、分級標準、初步加工等。並用比較的方法說明各種纖維的紡紗方法，給讀者以簡要的紡紗知識。

纖維材料化學工藝學　第五編　織物整理　（高等學校課本）

沙道夫著　朱立奇譯　　定價：0.38元（京）

全書共分五編，1.紡織纖維的基本特性；2.印染前的準備工作；3.纖維材料的染色；4.織物印花；5.織物整理。將陸續由本社出版。本編係對最後整理工程，加以論述，內容包括：整理工程概論、各種織物的整理、耐洗整理劑的應用、特種整理等。

紡機設計原理　（高等學校課本）

阿諾索夫等著　紡織工業部機械局等譯　　定價：1.52元（京）

本書系統地介紹了主要紡機標準機構的設計方法，並着重研究了棉紡機器的各種運轉機構以及結構的計算。適用作紡織院系的課本，及供紡織工程技術人員自修之用。

織機設計原理　（上冊）　（高等學校課本）

馬列歇夫著　紡織工業部機械局等譯　　定價：1.67元（京）

全書對織機上各個主要機構的運動和力學作了詳盡的分析研究，對各種不同種類的織機均進行了比較研究。並介紹了主要零件的結構和計算方法。上冊具體介紹了織機的結構、設計的要求和程序、綜箘對梭子的尺寸。着重的論述了織機上最重要的部件。

梳棉工程的幾項改進

全國棉紡織技術專業會議梳棉組編訂　　定價：0.44元（滬）

本書係全國棉紡織專業會議總結的有關梳棉工程中的經驗，內容包括有：梳棉落棉的改進經驗、壓縮棉條裝置及斬刀油箱自動加油裝置等。這些改進，都經過各地區較深入的試驗，而後加以研究總結的，對梳棉工段中節約原材料、提高品質起着重要的作用，書中對主要改進措施均附有製造圖，對棉紡織廠的提高技術水平與管理水平有很大幫助，並可作紡織工業學校的參考。

梳棉磨蓋板機平修和運轉工作法

全國棉紡織技術專業會議梳棉組編訂　　定價：0.86元（滬）

本書內容包括有磨蓋板機平修工作經驗、磨蓋板機運轉操作法經驗及有關磨針的制度和質量標準，並附有短磨輥檢修方法及錫林道夫磨針方法。書中附工具製造圖及重要操作方法的立體說明圖百餘幀，對加强磨針技術領導與磨針工人技術的培養與提高均有幫助。

漿紗工程的幾項改進

全國棉紡織專業會議漿紗組編訂　　定價：0.84元

本書介紹了各地區棉紡織廠在漿紗工程中對節約材料、提高品質方面的經驗，內容主要包括：應用分解劑、降低上漿率、粗糧代替細糧、棉毯代替漿紗毛毯以及改用熟漿供應等重要經驗。對提高上漿、回潮、伸長等均勻方面的技術改進措施，亦有詳細的介紹，並附製造圖多幅，對棉紡織廠技術革新的開展，及紡織工業學校參考，均有幫助。

啓事：　全國棉紡織專業會議總結資料中，尚有「清棉工程的幾項改進」一書，因印刷關係，本月底以前可以出版。

紡織工業出版社出版
新華書店發行

中國紡織

（半月刊）

一九五五年　第13期

一九五五年七月十五日出版

每月15日及30日出版

編輯者　中華人民共和國紡織工業部
出版者　紡織工業出版社　北京東長安街
總發行處　郵電部北京郵局
訂閱處　全國各地郵局
經售處　各地新華書店　中國圖書發行公司
印刷者　財政部稅總印刷廠　北京東郊八王坟

預訂價目
三個月六期　一元八角
半年十二期　三元六角
全年廿四期　七元二角
國內平寄郵費免收
掛號另加
定價每冊　三　角

本期印數 12,006 冊